

Ligas Não – Ferrosas para Fundição por Centrifugação

Bronze Comum								
MATERIAL	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)				PROPRIEDADES			
	Cu	Sn	Pb	Zn	RT Kg/mm ²	LE kg/mm ²	AL %	DUR. HB
B - 1	86/90	09/nov	0,30 MÁX.	1,00/3,00	28	13	20	75/85
B - 2	86/90	5,5/6,5	1,00/2,00	3,00/5,00	24	11	22	64
B - 3	87/90	5,0/7,0	3,00/5,00	1,00/3,00	12	9	16	50
B - 4	86/89	7,5/9,0	0,3	3,00/5,00	28	11	20	60/75

Bronze Especial									
MATERIAL	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)					PROPRIEDADES			
	Cu	Sn	Pb	Zn	Al	RT Kg/mm ²	LE kg/mm ²	AL %	DUR. HB
BE - 1	78/82	09/nov	08/nov	0,75 MÁX.	-----	18	8	8	55/65
BE - 2	69/73	4,50/6,00	22/25	-----	-----	15	8	7	42/55
BE - 3	86 MÍN.	-----	-----	Fe 2,5/4,0	8,5/9,5	46	18	20	110
BE - 4	86 MÍN.	-----	-----	Fe 0,75/1,5	09/nov	46	18	20	110
BE - 5	83 MÍN.	-----	-----	Fe 3,0/5,0	10/nov	53	21	12	150

Latão										
MATERIAL	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)						PROPRIEDADES			
	Cu	Sn	Fe	Zn	Al	Mn	RT Kg/mm ²	LE kg/mm ²	AL %	DUR. HB
Lt - 1	55/60	1,00MÁX.	0,40/2,00	REST.	0,50/1,50	1,50MÁX.	46	18	20	98
Lt - 2	60/68	0,20MÁX.	2,00/4,00	22/28	3,00/7,50	2,50/5,00	63	32	18	170/195

Alumínio													
MATERIAL	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)									PROPRIEDADES			
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Ni	Sn	RT Kg/mm ²	LE kg/mm ²	AL %	DUR. HB
Al - 1(a)	8,010,0	1	3,04,0	0,5	0,050,50	----	0,25	0,5	----	15/24(14)	10/16(10)	1/5(0,5)	65/100(60)
Al - 2(b)	9,010,0	1,3	0,6	0,35	0,40,6	0,5	----	0,5	0,15	18/26(16)	10/14(10)	1 / 4(0,5)	60/85(55)
Al - 3(c)	7,59,5	1,3	3,04,0	0,5	0,1	1	----	0,5	0,35	17/22(15)	11/16(10)	1 / 3(0,5)	90/110(85)

() = Valores Típicos Obtidos a partir de corpos de prova extraídos de peças fundidas

OUTROS

Total (%)

(a) 0,50

(b) 0,25

(c) 0,50

