



ESPECIFICACIÓN

Aluminum Association 380.0, 380.2, UNS No. A03800, A03802.

COMPOSICIÓN QUÍMICA

%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Ni	%Zn	%Sn	Otros elementos		%Al
								Cada uno	Total	
7.5 - 9.5	0.7-2.0	3.0-4.0	0.1-0.5	0.10	0.50	3.0	0.35	0.05	0.50	Balance

PROPIEDADES

SISTEMA MÉTRICO

SISTEMA INGLÉS

■ FÍSICAS

Densidad	2.71 g/cc	0.098 lb/in ³
----------	-----------	--------------------------

■ MECÁNICAS

Módulo de elasticidad	71.0 GPa	10300 ksi
Módulo de corte	26.5 GPa	3850 ksi
Esfuerzo de tensión	330 MPa	48 ksi
Esfuerzo de fluencia	165 MPa	24 ksi
Elongación en 50mm (2in)	3 %	3 %
Esfuerzo de fatiga (5x10 ⁸ ciclos)	138 MPa	20 ksi

■ TÉRMICAS

Punto de fusión	540 a 595 °C	1000 a 1100 °F
Solidus	540 °C	1000 °F
Liquidus	595 °C	1100 °F
Capacidad de calor específico	963 J/kg-K	0.230 Btu/lb-°F
Calor latente de fusión	389 kJ/kg	167 Btu/lb

■ DE PROCESO DE FABRICACIÓN PARA PIEZAS

Temperatura de fusión	650 a 760 °C	1200 a 1400 °F
Temperatura para colada a presión	635 a 705 °C	1175 a 1300 °F

■ CARACTERÍSTICAS GRALES.

- Presentación en lingote de 8, 10, 300 y 1000 Kg.
- Aleación más empleada en el proceso de fundición por inyección a presión.
- Pobre soldabilidad y propiedades mecánicas significativas a temperaturas elevadas.

■ APLICACIONES

- Aspiradoras, enceradoras de pisos, mobiliario, electrodomésticos, equipo de comunicación y eléctrico, piezas para la industria automotriz y eléctrica como cabeza, cabeza de motor, cubiertas, cajas de cambios, frenos de motor, cubierta de válvula de tractor.

■ CONSECUENCIA DE EXCEDER LÍMITES DE IMPUREZAS

El aumento de hierro reduce la ductilidad. Pueden obtenerse, relativamente grandes cantidades de impurezas, antes de percibir consecuencias graves.