

<b>CÓDIGO LIGA</b>	ASTM B 240 - 10	<b>DENOMINAÇÃO</b>	ZAMAC 3
<b>IDENTIFICAÇÃO</b>	Fardos de aprox. 500Kg com etiqueta identificando o peso, o nº de peças e o lote e pintados com uma faixa na cor Verde		
<b>EMBALAGEM</b>	Arqueados com 3 fitas metálicas, envolvidos em película de pvc.		
<b>APLICAÇÃO</b>	Fundição sob pressão, fundição por coquilhas e centrifugação.		

<b>COMPOSIÇÃO QUÍMICA</b>			
<b>ELEMENTO</b>		<b>MÍNIMO</b>	<b>MÁXIMO</b>
<i>Al</i>	Alumínio	3,900	4,300
<i>Cu</i>	Cobre	0,000	0,100
<i>Mg</i>	Magnésio	0,030	0,060
<i>Fe</i>	Ferro	0,000	0,035
<i>Pb</i>	Chumbo	0,000	0,004
<i>Cd</i>	Cádmio	0,000	0,003
<i>Sn</i>	Estanho	0,000	0,0015
<i>Zn</i>	Zinco	Dif.	Dif.

<b>PROPRIEDADES FÍSICAS</b>	
Faixa de Fusão	381-387 °C
Densidade	6,6 g/cm <sup>3</sup>
Condutividade Elétrica	27 % IACS

<b>CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS</b>	
Dureza Brinell	82
Resistência à Tração	283 Mpa
Escoamento	414 MPa
Alongamento	10% em 50,8 mm

<b>OBSERVAÇÕES</b>
Os ensaios mecânicos acima descritos são referenciais. Características mecânicas variam de acordo com a peça produzida e o reagrupamento de grãos durante a solidificação do material. Para conhecer/determinar as propriedades mecânicas ou a funcionalidade da peça em resistir às forças mecânicas e/ou transmiti-las, deve-se realizar os ensaios na própria peça, ou retirar o corpo de prova durante a fabricação da mesma.

<b>APROVAÇÕES</b>		
<b>Qualidade:</b>	Felipe N Pedroso (Analista de controle do DGQ)	Visto da Qualidade 28/11/2012
<b>Aprovado por:</b>	José Longo Filho (Dir. Industrial)	