

 Indústria e Comércio Ltda.	 ISO 9001:2008 FM 30022	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE MATERIAL	ETM	ZL 8
			DATA REV	28/11/12
			REVISÃO	5

CÓDIGO LIGA	ASTM B 240 - 10	DENOMINAÇÃO	ZAMAC 8
IDENTIFICAÇÃO	Fardos de aprox. 500Kg com etiqueta identificando o peso, o nº de peças e o lote e pintados com uma faixa na cor Marrom		
EMBALAGEM	Arqueados com 3 fitas metálicas, envolvidos em película de pvc.		
APLICAÇÃO	Fundição sob pressão, fundição por coquilhas e centrifugação.		

COMPOSIÇÃO QUÍMICA			
ELEMENTO		MÍNIMO	MÁXIMO
<i>Al</i>	Alumínio	8,200	8,800
<i>Cu</i>	Cobre	0,900	1,300
<i>Mg</i>	Magnésio	0,020	0,030
<i>Fe</i>	Ferro	0,000	0,035
<i>Pb</i>	Chumbo	0,000	0,005
<i>Cd</i>	Cádmio	0,000	0,005
<i>Sn</i>	Estanho	0,000	0,0020
<i>Zn</i>	Zinco	Dif.	Dif.

PROPRIEDADES FÍSICAS	
Faixa de Fusão	375-404 °C
Densidade	6,3 g/cm ³
Condutividade Elétrica	27,7 % IACS

CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS	
Dureza Brinell	95-110
Resistência à Tração	374 MPa
Escoamento	252 MPa
Alongamento	6-10% em 50,8 mm

OBSERVAÇÕES
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.

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