



Магниевые сплавы для литья и проката (AZ31HP, AZ63HP, AZ63A)

Область применения

Обычно используются для производства деталей методом литья в форму, эксплуатируемых при температурах до + 120⁰С.

Могут также использоваться в качестве полуфабрикатов для производства сплавов для проката.

Внешний вид

Слитки (чушки) трапецеидальной формы массой 8+/-1 кг или 12 +/- 1 кг.

Упаковка

Для всех марок сплавов - чушки формируются в пакеты массой до 1.5 т, покрываются полимерной пленкой и стягиваются стальной или полимерной лентой. Для удобства транспортировки пакет ставится на деревянный поддон. По согласованию с потребителем, материал может поставляться без поддона.

Спецификации

По согласованию с потребителем, могут быть выпущены магниевые сплавы с другим содержанием легирующих элементов и контролируемых примесей.

Во все марки сплавов, где не указано содержание бериллия (Be), по требованию потребителя, вводится Be. Для сплавов AZ31HP, AZ63HP, AZ63A, допускается наличие трещин и усадочных раковин на поверхности слитков, включая сквозные отверстия.

Марка сплава	Содержание по маркам, %										
	Mg	AL	Zn	Mn	Si, max	Cu, max	Fe, max	Ni, max	CL, max	Прочие, каждая, max	Прочие, Σ, max
AZ31HP	основа	2.5-3.5	0.7-1.3	0.2 min	0.02	0.002	0.003	0.001	0.005	0.1	-
AZ63HP	основа	5.5-6.5	2.4-3.5	0.15min	0.05	0.02	0.005	0.003	0.005	0.1	-
AZ63A	основа	5.5-6.5	2.7-3.3	0.15-0.35	0.20	0.20	-	0.010	0.005	-	0.30