

**ESPECIFICACIONES Y NOMENCLATURA DE MATERIALES DE PIEZAS DE FUNDICIÓN –
CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS**

Este documento se ha elaborado con objeto de aclarar las nomenclaturas y las características mecánicas y metalográficas de las piezas coladas, ya sean de Fundición Gris Laminar o Fundición Esferoidal.

Las características mecánicas del material se pueden evaluar en probetas mecanizadas preparadas a partir de:

- Muestras Independientes,
- Muestras adjuntas a la pieza,
- Muestras incluidas en la pieza y/o
- Muestras cortadas de la pieza.

Debido a la tipología y tamaño de las piezas fundidas en Fumbarri, siempre y cuando se vaya a evaluar las características mecánicas del material recomendamos aplicar las muestras incluidas en la pieza ya que son las que mejor representan las características de las piezas. Ver documento “RECOMENDACIONES PARA LA OBTENCIÓN DE PROBETAS”

De esta forma, en la actualidad hay dos normas que definen la metodología para la definición de las muestras, estas normas son: UNE-EN 1561:2012 “Fundición. Fundición Gris” y UNE-EN 1563:2019 “Fundición. Fundición de Grafito Esferoidal”.

CALIDAD	Mínima Resistencia Tracción N/mm ² R _M			DUREZA HB	LIMITE ELASTICO N/mm ² RP _{0,2}			ALARGAMIENTO %			MATRIZ
	ESPESOR <30	PROBETA TIPO I II			ESPESOR <30	PROBETA TIPO I II		ESPESOR <30	PROBETA TIPO I II		
EN-GJL-250	250 a 300			180 - 220							PERLITICA
EN-GJL-300	300 a 400			190 - 230							PERLITICA
EN-GJS-400-15	400	390	370	140 - 190	250	250	240	15	14	11	FERRITICA
EN-GJS-500-7	500	450	420	170 - 230	320	300	290	7	7	5	50% P 50%F
EN-GJS-600-3	600	600	550	220 - 270	370	360	340	3	2	1	20% F 80%P
EN-GJS-700-2	700	700	660	230 - 270	420	400	380	2	2	1	PERLITICA
EN-GJS-700-2L GGG70L	700	700	660	235 - 280	420	400	380	2	2	1	PERLITICA

- ESPESOR DETERMINANTE DE PARED: ES EL DOBLE DEL MÓDULO O EL DOBLE DE LA RELACION VOLUMEN ENTRE SUPERFICIE
- ESPESOR <30: ESPESOR DE PARED DETERMINANTE DE LAS PIEZAS MOLDEADAS <30
- TIPO I: ESPESOR DE PARED DETERMINANTE DE LAS PIEZAS MOLDEADAS = 30 < t ≤ 60
- TIPO II: ESPESOR DE PARED DETERMINANTE DE LAS PIEZAS MOLDEADAS = 60 < t ≤ 200