



El zamak es una aleación de cinc, aluminio, magnesio y a veces cobre. Su nombre se constituyó con las iniciales de estos 4 componentes. Su punto de fusión es de aproximadamente 400°.

Es una aleación resistente y fácil de trabajar. Inoxidable, es ideal para el moldeo a presión ya que tiene una muy buena fluidez y permite realizar piezas en series muy grandes.

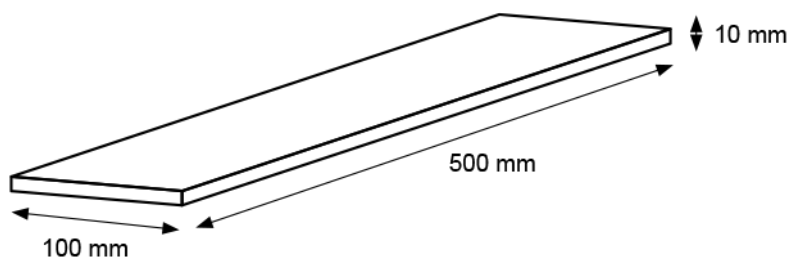
Se utiliza en la automoción, la pequeña construcción mecánica, los juguetes, el mobiliario, la marroquinería, la bisutería y la moda (hebillas para zapatos, cinturones y cintos).

Para las pequeñas y medianas producciones, el Grupo METACONCEPT ha desarrollado una aleación específica utilizada por centrifugación con una línea de fundición baja fusión. Su escaso valor y su facilidad de aplicación permiten reducir mucho los costes de fabricación. A continuación se muestran sus principales características:

Características

Código	Denominación Dimensiones	Composición	Solidus/Liquidus	Temp. aconsejada en el crisol	Peso Embalaje	Observaciones
CX100000	Barra zamak 400 x 100 x 10 mm	Zn92 – Al4 – Cu3 – Mg0,5	380°C - 405°C	425°	3 kg Unidad	Metales de 1.ª fusión, excelente estado de superficie después de la fundición

Las dimensiones y los pesos son siempre indicativos y pueden variar según la producción.



Se recomienda utilizar un tipo de silicona adaptado a la forma de la pieza a realizar.

Si ha definido el tipo de aplicación, [consúltenos](#). Nuestro personal técnico estará encantado de ayudarle en la elección de los equipamientos y materiales por utilizar.

Aplicaciones

- Bisutería
- Figurillas
- Modelismo
- Miniaturas
- Decoración mobiliario
- Accesorios de moda
- Marroquinería
- Tratamiento de superficie (doradura, plateadura...)
- Mecánica, electricidad: esencialmente para las piezas de mantenimiento

Modo de aplicación

La ficha de datos de seguridad de los productos anteriores está disponible previa solicitud al Grupo METACONCEPT.

Fusión en crisoles o cubas.

Se aconseja dejar el crisol vaciarse un tercio de su volumen total antes de recargarlo de aleación nueva o con las "mazarotas".

Nivele, deje al baño recuperar su temperatura inicial, a continuación cree un vórtice para homogeneizar bien la aleación.

Precauciones de empleo

Para evitar las quemaduras que podría ocasionar el metal fundido, se recomienda llevar delantal, zapatos, guantes, casco y gafas de protección.

No fume en el puesto de trabajo.

El puesto de trabajo debe estar bien ventilado.

Lávese las manos cuando abandone el puesto de trabajo.

Observaciones:

Utilice siempre un fundente adecuado al empleo. [Consulte nuestro servicio técnico](#) para determinar el producto que mejor se adapte a su aplicación.

Toda la información contenida en este documento es indicativa y no es responsabilidad del Grupo METACONCEPT.