

**COME SI FORMA UNA CRICCA DA FATICA TERMICA**

**AUMENTO DELLA TEMPERATURA SULLA SUPERFICIE DELLO STAMPO IN FUNZIONE DELLA VELOCITA' DELL'ALLUMINIO PRESSOFUSO**

40- 50 metri/secondo	Aumento di temperatura di	10-15°C
60 metri/secondo	Aumento di temperatura di	20°C
120 metri/secondo	Aumento di temperatura di	50°C

Quindi maggiore è la velocità di iniezione e maggiore dovrà essere la resistenza a caldo del materiale dello stampo, quindi la scelta di elementi di alligazione nell'acciaio è di vitale importanza.

