

* ROTGUSS
* GUSSBRONZE
* BLEIBRONZE

* MESSING
* ALUMINIUMBRONZE
* ALUMINIUM

www.ugmetal.dk



* ROTGUSS

Werkstoff EN 1982	No.	Herstellungsmethode und Legierungsbeschreibung	Zugfestigkeit	0,2 % Grenze	Bruchdehnung	Brinellhärte
			R_m Min. N/mm ²	$R_{p0,2}$ Min. N/mm ²	A_5 Min. %	HB Min.
Cu Sn5 Zn5 Pb5-C	CC491K -GS	Sandguss Rg5	200	90	13	60
Cu Sn5 Zn5 Pb2-C	CC499K -GS	Sandguss Rg5 (Pb max. 3%)	200	90	13	60
Cu Sn7 Zn4 Pb7-C	CC493K -GS	Sandguss Rg7	230	120	15	60
		-GC Strangguss Rg7	260	120	12	70
		-GZ Schleuderguss Rg7	260	120	12	70
Cu Sn9 Pb2 Zn4-C	Nicht in Norm -GS	Sandguss Rg9	230	110	12	75

* GUSSBRONZE

Werkstoff EN 1982	No.	Herstellungsmethode und Legierungsbeschreibung	Zugfestigkeit	0,2 % Grenze	Bruchdehnung	Brinellhärte
			R_m Min. N/mm ²	$R_{p0,2}$ Min. N/mm ²	A_5 Min. %	HB Min.
Cu Sn10-C	CC480K -GS	Sandguss 90/10 bronze	250	130	18	70
Cu Sn12-C	CC483K -GS	Sandguss 88/12 bronze	260	140	7	80
		-GC Strangguss 88/12 bronze	300	150	6	90
		-GZ Schleuderguss 88/12 bronze	280	150	5	90
Cu Sn12 Ni2-C	CC484K -GS	Sandguss 88/12Ni bronze	280	160	12	85
		-GC Strangguss 88/12Ni bronze	300	180	8	95
		-GZ Schleuderguss 88/12Ni bronze	300	180	10	95

* BLEIBRONZE

Werkstoff EN 1982	No.	Herstellungsmethode und Legierungsbeschreibung	Zugfestigkeit	0,2 % Grenze	Bruchdehnung	Brinellhärte
			R_m Min. N/mm ²	$R_{p0,2}$ Min. N/mm ²	A_5 Min. %	HB Min.
Cu Sn10 Pb10-C	CC495K -GS	Sandguss Pb10Bz	180	80	8	60
		-GZ Schleuderguss Pb10Bz	220	110	6	70
		-GC Strangguss Pb10Bz	220	110	8	70
Cu Sn7 Pb15-C	CC496K -GS	Sandguss Pb15Bz	170	80	8	60
		-GZ Schleuderguss Pb15Bz	200	90	7	65
		-GC Strangguss Pb15Bz	200	90	8	65

* MESSING

Werkstoff	No.	Herstellungsmethode und Legierungsbeschreibung	Zugfestigkeit	0,2 % Grenze	Bruchdehnung	Brinellhärte
			R_m Min. N/mm ²	$R_{p0,2}$ Min. N/mm ²	A_5 Min. %	HB Min.
Cu Zn21 Si3-C	CC768S -GS	Sandguss ECOCAST	700	450	25	190
Cu Zn40-C	Nicht in Norm -GS	Sandguss Messing	Ca. 300	Ca. 90	Ca. 13-40	Ca. 60

* ALUMINIUMBRONZE

Werkstoff EN 1982	No.	Herstellungsmethode und Legierungsbeschreibung	Zugfestigkeit	0,2 % Grenze	Bruchdehnung	Brinellhärte
			R_m Min. N/mm ²	$R_{p0,2}$ Min. N/mm ²	A_5 Min. %	HB Min.
Cu Al10 Fe5 Ni5-C	CC333G -GS	Sandguss AluBz	600	250	13	140
		-GZ Schleuderguss AluBz	650	280	13	150
		-GC Strangguss AluBz	650	280	13	150
Cu Al11 Fe6 Ni6-C	CC334G -GS	Sandguss AluBz	680	320	5	170
		-GZ Schleuderguss AluBz	750	380	5	185
Cu Al10 Ni5 Fe4, R680S	CW307G h11	Blank gezogen stange	680	Ca. 480	10	170
Cu Al10 Ni5 Fe4, R740S	CW307G h11	Blank gezogen stange	740	Ca. 530	8	180
Cu Al10 Ni5 Fe4	CW307G M	Stange Toleranze Klasse A	Ca. 640	Ca. 270	Ca. 15	Ca. 170
	Nach EN12163/12165.	Über ø 80mm nach DIN1782				
Cu Al11 Ni6 Fe6, R750	CW308G	Gezogen Stange	750	Ca. 450	10	190-235

* ALUMINIUM

Werkstoff EN 1706	No.	Herstellungsmethode und Legierungsbeschreibung	Zugfestigkeit	0,2 % Grenze	Bruchdehnung	Brinellhärte
			R_m Min. N/mm ²	$R_{p0,2}$ Min. N/mm ²	A_5 Min. %	HB Min.
AC-AI Si7 Mg	EN AC-42000	F Sandguss	140	80	2	50
		T6 Sandguss mit värmebehandling	220	180	1	75
		F Kokillenguss	170	90	2,5	55
		T6 Kokillenguss mit värmebehandling	260	220	1	90
AC-AI Si10 Mg(a)	EN AC-43000	F Sandguss	150	80	2	50
		T6 Sandguss mit värmebehandling	220	180	1	75
		F Kokillenguss	180	90	2,5	55
		T6 Kokillenguss mit värmebehandling	260	220	1	90
AC-AI Si10 Mg(b)	EN AC-43100	F Sandguss	150	80	2	50
		T6 Sandguss mit värmebehandling	220	180	1	75
		F Kokillenguss	180	90	2,5	55
		T6 Kokillenguss mit värmebehandling	260	220	1	90
AC-AI Si9 Mg	EN AC-43300	T6 Sandguss mit värmebehandling	230	190	2	75
		T6 Kokillenguss mit värmebehandling	290	210	4	90
AC-AI Si12	EN AC-44200	F Sandguss	150	70	5	50
		F Kokillenguss	170	80	6	55
AC-AI Si12 Cu Ni Mg	EN AC-48000	T6 Kokillenguss mit värmebehandling	280	240	<1	100
AC-AI Mg5	EN AC-51300	F Sandguss	160	90	3	55
		F Kokillenguss	180	100	4	60
AC-AI Si8 Cu3	EN AC-46200	F Sandguss	150	90	1	60
		F Kokillenguss	170	100	1	75
AC-AI Zn5 Mg	EN AC-71000	T1 Sandguss mit selvsthärtung	190	120	4	60
		T1 Kokillenguss mit selvsthärtung	210	130	4	65