

- * RØDGODS

* TINBRONZE

* BLYBRONZE
- * MESSING

* ALUMINIUMBRONZE

* ALUMINIUM



* RØDGODS

Legeringsoversigt EN 1982	Nr.	Fremstillingsmetode og legeringsbetegnelse	Trækstyrke <i>R_m</i> <i>Min. N/mm²</i>	0,2 % spænding <i>R_{p0,2}</i> <i>Min. N/mm²</i>	Forlængelse <i>A₅</i> <i>Min. %</i>	Brinellhårdhed <i>HB</i> <i>Min.</i>	Beskrivelse for anvendelse.
Cu Sn5 Zn5 Pb5-C	CC491K	-GS Sandstøbt Rg5	200	90	13	60	Armatur, tryktæt gods, og alt slags gods der ikke kræver specielle egenskaber. Middel slidstyrke og lejeegenskaber. God bearbejdelighed. Blyfattigt gods godkendt til drikkevandsarmaturer i Europa. Tryktæt gods. God bearbejdelighed.
Cu Sn5 Zn5 Pb2-C	CC499K	-GS Sandstøbt Rg5 (Pb max. 3%)	200	90	13	60	
Cu Sn7 Zn4 Pb7-C	CC493K	-GS Sandstøbt Rg7	230	120	15	60	Tryktæt maskingods og armaturer. Bøsninger og lejer. Gode lejeegenskaber. God bearbejdelighed. Gode korrosionsegenskaber. Fladetryk <i>P</i> max. 6000 N/cm2 for GC og GZ.
		-GC Strengstøbt Rg7	260	120	12	70	
		-GZ Centrifugalstøbt Rg7	260	120	12	70	
Cu Sn9 Pb2 Zn4-C	Ikke i norm	-GS Sandstøbt Rg9	230	110	12	75	Korrosionsbestandig maskingods og armaturer, let belastede snekkehjul. God bearbejdelighed.

* TINBRONZE

Legeringsoversigt EN 1982	Nr.	Fremstillingsmetode og legeringsbetegnelse	Trækstyrke <i>R_m</i> <i>Min. N/mm²</i>	0,2 % spænding <i>R_{p0,2}</i> <i>Min. N/mm²</i>	Forlængelse <i>A₅</i> <i>Min. %</i>	Brinellhårdhed <i>HB</i> <i>Min.</i>	Beskrivelse for anvendelse.
Cu Sn10-C	CC480K	-GS Sandstøbt 90/10 bronze	250	130	18	70	Pumper, turbiner og maskingods. Til høje temperaturer. Snekkehjul. Slidstærk og sej. Jævn bearbejdelighed, langspånet.
Cu Sn12-C	CC483K	-GS Sandstøbt 88/12 bronze	260	140	7	80	Slidbestandig maskingods. Lejer og bøsninger for svær belastning. Tand- og snekkehjul. Gode korrosionsegenskaber. God bearbejdelighed. Fladetryk <i>P</i> max. 7500 N/cm2 for GC og GZ.
		-GC Strengstøbt 88/12 bronze	300	150	6	90	
		-GZ Centrifugalstøbt 88/12 bronze	280	150	5	90	
Cu Sn12 Ni2-C	CC484K	-GS Sandstøbt 88/12Ni bronze	280	160	12	85	Højt belastet maskingods, tandhjul og snekkehjul. Høj slidstyrke. Fladetryk <i>P</i> max. 12000 N/cm2 for GC og GZ.
		-GC Strengstøbt 88/12Ni bronze	300	180	8	95	
		-GZ Centrifugalstøbt 88/12Ni bronze	300	180	10	95	

* BLYBRONZE

Legeringsoversigt EN 1982	Nr.	Fremstillingsmetode og legeringsbetegnelse	Trækstyrke <i>R_m</i> <i>Min. N/mm²</i>	0,2 % spænding <i>R_{p0,2}</i> <i>Min. N/mm²</i>	Forlængelse <i>A₅</i> <i>Min. %</i>	Brinellhårdhed <i>HB</i> <i>Min.</i>	Beskrivelse for anvendelse.
Cu Sn10 Pb10-C	CC495K	-GS Sandstøbt Pb10Bz	180	80	8	60	Lejer og bøsninger med god slidstyrke. Gode korrosions egenskaber. God bearbejdelighed. Fladetryk <i>P</i> max. 6000 N/cm2 for GC og GZ.
		-GZ Centrifugalstøbt Pb10Bz	220	110	6	70	
		-GC Strengstøbt Pb10Bz	220	110	8	70	
Cu Sn7 Pb15-C	CC496K	-GS Sandstøbt Pb15Bz	170	80	8	60	Lejer og bøsninger med god slidstyrke. Gode nødløbsegenskaber. Gode korrosions egenskaber. God bearbejdelighed. Fladetryk <i>P</i> max. 4000 N/cm2 for GC og GZ.
		-GZ Centrifugalstøbt Pb15Bz	200	90	7	65	
		-GC Strengstøbt Pb15Bz	200	90	8	65	

* MESSING

Legeringsoversigt	Nr.	Fremstillingsmetode og legeringsbetegnelse	Trækstyrke <i>R_m</i> <i>Min. N/mm²</i>	0,2 % spænding <i>R_{p0,2}</i> <i>Min. N/mm²</i>	Forlængelse <i>A₅</i> <i>Min. %</i>	Brinellhårdhed <i>HB</i> <i>Min.</i>	Beskrivelse for anvendelse.
Cu Zn21 Si3-C	CC768S	-GS Sandstøbt ECO Cast	700	450	25	190	Armaturgods, godkendt til drikkevand i hele Verden. Hydraulikgods. Gode korrosionsegenskaber. God bearbejdelighed
Cu Zn40-C	ikke i norm	-GS Sandstøbt Messing	Ca. 300	Ca. 90	Ca. 13-40	Ca. 60	Armaturer for ledningsvand. Beslag. God bearbejdelighed. Ringe korrosionsegenskaber. Ringe slidstyrke.

* ALUMINIUMBRONZE

Legeringsoversigt EN 1982	Nr.	Fremstillingsmetode og legeringsbetegnelse	Trækstyrke <i>R_m</i> <i>Min. N/mm²</i>	0,2 % spænding <i>R_{p0,2}</i> <i>Min. N/mm²</i>	Forlængelse <i>A₅</i> <i>Min. %</i>	Brinellhårdhed <i>HB</i> <i>Min.</i>	Beskrivelse for anvendelse.
Cu Al10 Fe5 Ni5-C	CC333G	-GS Sandstøbt AluBz	600	250	13	140	Havvands- og syrebestandige armaturer og pumpedelev. Skibspropeller. Højt belastet maskingods. Høj styrke og slidstyrke op til ca. 450 grader. Hård at bearbejde. Højt belastede lejer. Meget slidstærk. Kræver smøring.
		-GZ Centrifugalstøbt AluBz	650	280	13	150	
		-GC Strengstøbt AluBz	650	280	13	150	
Cu Al11 Fe6 Ni6-C	CC334G	-GS Sandstøbt AluBz	680	320	5	170	Havvands- og syrebestandige armaturer og pumpedelev. Meget højt belastet maskingods. Meget høj styrke og slidstyrke op til ca. 450 grader. Hård at bearbejde. Meget højt belastede lejer. Meget slidstærk. Kræver smøring.
		-GZ Centrifugalstøbt AluBz	750	380	5	185	
Cu Al10 Ni5 Fe4, R680S	CW307G	h11 Blank trukket stang	680	Ca. 480	10	170	Samme legering som CC333G. Forbedrede egenskaber. Trukket som stang.
Cu Al10 Ni5 Fe4, R740S	CW307G	h11 Blank trukket stang	740	Ca. 530	8	180	
Cu Al10 Ni5 Fe4	CW307G	M Stang Tolerance Klasse A Efter EN12163/12165.	Ca. 640	Ca. 270	Ca. 15	Ca. 170	Samme legering som ovenfor. Presset som stang. Anvendes bl. a. til varmpresning.
Cu Al11 Ni6 Fe6, R750	CW308G	Trukket stang / skinne	750	Ca. 450	10	190-235	Samme legering som CC334G. Forbedrede egenskaber. Trukket stang/skinne.

* ALUMINIUM

Legeringsoversigt EN 1706	Nr.	Fremstillingsmetode og legeringsbetegnelse	Trækstyrke <i>R_m</i> <i>Min. N/mm²</i>	0,2 % spænding <i>R_{p0,2}</i> <i>Min. N/mm²</i>	Forlængelse <i>A₅</i> <i>Min. %</i>	Brinellhårdhed <i>HB</i> <i>Min.</i>	Beskrivelse for anvendelse.
AC-Al Si7 Mg	EN AC-42000	F Sandstøbt	140	80	2	50	Til kompliceret tryktæt og udmattelsespåvirket gods. God korrosionsbestandighed og høj styrke efter varmebehandling.
		T6 Sandstøbt varmebehandlet	220	180	1	75	
		F Kokillestøbt	170	90	2,5	55	
		T6 Kokillestøbt varmebehandlet	260	220	1	90	
AC-Al Si10 Mg(a)	EN AC-43000	F Sandstøbt	150	80	2	50	Til kompliceret tyndvægget, tryktæt og udmattelsespåvirket gods. Meget god korrosionsbestandighed og høj styrke efter varmebehandling.
		T6 Sandstøbt varmebehandlet	220	180	1	75	
		F Kokillestøbt	180	90	2,5	55	
		T6 Kokillestøbt varmebehandlet	260	220	1	90	
AC-Al Si10 Mg(b)	EN AC-43100	F Sandstøbt	150	80	2	50	Til tryktæt maskingods. Meget god korrosionsbestandighed og høj styrke efter varmebehandling. God barabejdelighed.
		T6 Sandstøbt varmebehandlet	220	180	1	75	
		F Kokillestøbt	180	90	2,5	55	
		T6 Kokillestøbt varmebehandlet	260	220	1	90	
AC-Al Si9 Mg	EN AC-43300	T6 Sandstøbt varmebehandlet	230	190	2	75	Til kompliceret tyndvægget, tryktæt og udmattelsespåvirket gods. Meget god korrosionsbestandighed og høj styrke efter varmebehandling.
		T6 Kokillestøbt varmebehandlet	290	210	4	90	
AC-Al Si12	EN AC-44200	F Sandstøbt	150	70	5	50	Til kompliceret tyndvægget, tryktæt og udmattelsespåvirket gods. God brudforlængelse og korrosionsbestandighed. Ret blød bearbejdelighed.
		F Kokillestøbt	170	80	6	55	
AC-Al Si12 Cu Ni Mg	EN AC-48000	T6 Kokillestøbt varmebehandlet	280	240	<1	100	Til stempier i forbrændingsmotorer. Tandhjul og pumpedelev hvor høj styrke er påkrævet. Meget gode mekaniske engenskaber ved forhøjede temperaturer. God bearbejdelighed.
AC-Al Mg5	EN AC-51300	F Sandstøbt	160	90	3	55	Til støbegods med meget god bestandighed mod havvand og svage alkaliske opløsninger. Og ved høje krav til dekorativt ydre. Kan dekorativt anodiseres. Kan svejses.
		F Kokillestøbt	180	100	4	60	
AC-Al Si8 Cu3	EN AC-46200	F Sandstøbt	150	90	1	60	Bred anvendelighed. Til kompliceret og tyndvægget gods. Ringe korrosionsegenskaber
		F Kokillestøbt	170	100	1	75	
AC-Al Zn5 Mg	EN AC-71000	T1 Sandstøbt selvhærdende	190	120	4	60	Selvhærdende stærk legering. God korrosionsbestandighed. Ikke holdbar for havvand. Polerbar.
		T1 Kokillestøbt selvhærdende	210	130	4	65	