

Metalllegierungen

Die mechanischen Kennwerte der in keramischen Formen hergestellten Bauteile können niedriger, oder höher als die anderer Giessverfahren liegen. Hier angegeben sind Mittelwerte.

Code	Chemische Bezeichnung	Rp0.2* [N/mm2]	A* [%]	Wärmebe- handlung	Schweiss- barkeit	Glanz nach Polieren	Eignung für Anodisieren
1	G-ALSi9Cu3	110	0,5	-	mässig	sehr gut	mässig
2	G-ALSi10Mg	115	2	-	gut	gut	bedingt
3	G-ALSi10Mg(Sr)	120	3	bedingt	gut	mässig	-
4	G-ALSi12(Cu)	90	2	-	mässig	gut	-
5*	G-ALMg9	130	3	ja	-	sehr gut	mässig
6	G-ALSi7Mg 0.3	135	2	ja	gut	gut	bedingt
7	G-ALSi7Mg 0.6	145	3	ja	gut	gut	bedingt
8*	G-ALZn10Si8Mg	155	1	-	gut	sehr gut	bedingt
9*	G-ALSi11	85	3	ja	sehr gut	schlecht	-
10	G-ZnAl4 Cu3	160	1	tempern	-	gut	galvanisieren
11	G-ZnAl4 Cu1	150	1	tempern	-	gut	galvanisieren
12*	G-ZnAl2 Cu2	-	1	tempern	-	gut	galvanisieren
13*	G-ALCu4Ti	165	4	ja	mässig	gut	sehr gut
14*	G-ALSi9	80	2	-	sehr gut	mässig	-
15	G-MgAl9Zn1	(110)	2	ja	möglich	mässig	-
16*	G-MgAl8Zn2	(105)	2	ja	möglich	mässig	-
18*	G-MgAl6Mn	115	4	-	möglich	mässig	-
20*	E-Cu-58	(50)	45	bedingt	bedingt	gut	-
21*	G-CuAl10Ni	245	10	bedingt	ja	gut	-
22	G-CuAl10Ni5Fe4	275	9	bedingt	ja	gut	-
25	G-CuZn37	(260)	(15)	bedingt	ja	sehr gut	-
26*	G-CuZn37Ni2	(240)	(10)	bedingt	ja	gut	-
27*	G-CuBe2/4	165	4	nein	bedingt	gut	-
28	G-CuSn12	130	(12)	ja	ja	gut	-
30*	G-CuNi10Fe1Mn	105	20	bedingt	ja	sehr gut	-
50	G-MgY4RE3Zr	-	-	ja	bedingt	nein	-
51	G-MgY4RE4Zr	-	-	ja	bedingt	nein	-
53	G-MgRE2Ag2.5Zr0.6	-	-	ja	bedingt	nein	-
55	G-MgRE3Zn2Zr	-	-	ja	bedingt	nein	-

* Angegeben ist nur der Gusszustand! Bei Mg-Legierungen sind die Werte Wd- und Bauteilabhängig. Stark schwankende Werte in Klammern.