



	Werkstoffnummer	Normen			Chemische Zusammensetzung % (Rest Cu)							Mechanische & Physikalische Eigenschaften					Verwendungsempfehlungen				Anwendungen
		DIN	ASTM	Sn	Zn	Pb	Al	Fe	Ni	Mn	D kg/dm ³	Rm MPa	Rp0,2 MPa	A5 %	HB 10/30	Schmierbedarf	Rauheit	Mittlere Geschwindigkeit m/s	Mittlere Drucklast MPa		
Blei-Zinn BRONZE	CuPb15Sn	2.1182	1716	B144-3D	8		15					9,1	200	100	8	70	☆	3,2	12	20	Gleitlager mit ausgezeichneten Gleiteigenschaften auch bei schlechter Schmierung oder sogar bei Wasserschmierung. Korrosionsbeständig bei Schwefelsäure und Meerwasser. Lager mit kleiner Belastung und hoher Geschwindigkeit. Lager mit guten Gleiteigenschaften. Verschleiß- und Korrosionsbeständig. Gleitlager mit kleiner Belastung und hohen Geschwindigkeiten, Verschleißplatten...
	CuPb10Sn	2.1176	1716	B144-3A	10		10				9	210	120	7	80	☆	10		25		

Kupfer-Zinn-Zink-BRONZE	CuSn7ZnPb	2.1090	1705	N271-3B B144-3B	7	4	6					8,9	250	120	16	80	☆☆	1,6	7	40	Lager, Verschleißplatten, Gleitlager mit kleinen Geschwindigkeiten, mittlerer Belastung und Schmierung, Lager mit mittlerer Belastung und Geschwindigkeit, Schrauben, Muttern, Zahnräder, Tangentialräder, Kniehebel, Gelenke...
Kupfer-Zinn-BRONZE	CuSn12	2.1052	1705	B427-B	12						8,6	300	170	11	100	☆☆	6		60	Lager, Gleitleisten, hohe Belastungen, hohe Geschwindigkeiten bei guter Schmierung. Gute Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit, Gleitlager mit mittleren Belastungen und Geschwindigkeiten, Schrauben, Muttern, Zahnräder...	
	CuSn8	2.1030	17662	B139	8					P:0.01 0.35	8,8	500	250	40	120	☆☆	10		80	Lager, Wellen, Führungen verschleiß- und schlagbeständig, auch für hohe Belastungen und Temperaturen, Gleitlager mit mittlerer Belastung und Geschwindigkeit. Schrauben, Muttern, Zahnräder, Tangentialräder, Kniehebel, Gelenke...	

MESSING	CuZn39Pb3	2.0401	17660	B121	0,4	39	2,5-3,5	0,1	0,5	0,5	0,1	8,5	420	160	25	130	☆☆☆☆	6,8	1,5	40	kaltverformbar, gut löt- und schweisbar, Rundstangen, Sechskant, Rohre, Profile, Bleche Werkstoffe für Kühlbänder, Druckwalzen, Schrauben
	CuZn37	2.0321	17660	B453	0-0,5	37	0-1,5	0,1-1,0	0,1	0-2,0	0,4-1,8	8,5	≥440	≥340	14	135	☆☆☆☆		1,5	50	

Sonder MESSING	CuZn40Al2	2.0550	17660			40		2			2	8,1	540 640	240 310	10-18	150 170	☆☆☆☆	0,8	1,5	80	Legierungen mit hoher Verschleiß-, Korrosions-, Anfrissbeständigkeit und Druckbelastbarkeit. Gleitlager mit hoher Belastung bei kleiner Geschwindigkeit aber konstanter Schmierung, Zahnräder, Druckmutter, Gleitführungen, Kniehebelgelenke...
	CuZn35Ni	2.0540	17660			35		1		2	2	8,3	440 540	190 390	12-20	120 150	☆☆☆☆		1,5	70	

Aluminium BRONZE	CuAl10Ni	2.0966	CuAl10Ni5Fe4				10	4	5	1	7,7	638	294	15	180	☆☆	0,8	1,5	90-120	Gute Abrieb- und Korrosionsbeständigkeit. Gute Schlagbeständigkeit und mechanischer Widerstand.
-------------------------	----------	--------	--------------	--	--	--	----	---	---	---	-----	-----	-----	----	-----	----	-----	-----	--------	-------------------------------------------------------------------------------------------------

AMPCO Bronzen	A8				0,25			6,5	2,5			7,95	552	332	35	180	☆☆	0,8			Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit vereinigt mit guten mechanischen Eigenschaften.
	A18						10,5	3,5			7,45	724	358	14	192	☆☆	1,5		100	Zähharter Werkstoff für schwere Verschleißbeanspruchung.	
	A21						13,1	4,4		2	7,21	758	414	1	286	☆☆☆☆	0,7		115-130	Legierungen mit sehr hohen mechanischen Eigenschaften zum Formen, Ziehen, Profilieren von rostfreiem Stahl... (Anwendung bei hoher Belastung ohne Schläge).	
	A22						14,1	4,7		2	7,06	724	427	0,5	332						
	A25										6,93			0,2	360						
	A26										6,93			0	410						
	A45			AMS4640 AMS4880				10	3	5	1	7,53	814	517	15	228	☆☆☆☆	0,8	1,5	90	Gute Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit bei hoher Belastbarkeit.
	M4			AMS4590 AMS4881			10	4	5	1,5	7,45	960	725	8	260 300	☆☆☆☆	1		330	Teile mechanisch hochbeansprucht und bei hohen Arbeitstemperaturen.	
	C86			B147		25		6	3		3		750	422	12	225	☆☆☆☆		1	320	Konstruktionsteile für höchste Belastungen, langsam laufende Maschinenelemente, sehr gute Schmierung wird empfohlen

	Wärme Leit. W/m.K	Elekt. Leit. IACS	RWMA Klasse	Chemische Zusammensetzung % (Rest Cu)																
				Cr	Co	Be	Zr	Ni	Si	Mn										
AMPCO Kupfer-Legierungen	A83	2.1247	CuBe2		0,5	2						8,26	1310	827	5	350	106	20	4	Legierungen mit hohen elektrischen und thermischen Leitfähigkeiten sowohl als Elemente von Kunststoffspritzformen wie auch als Schweißbacken für Annäherungsschweißungen benützt. Verwendung auch als Elektrodenhalter, Aluminium Druckguss-spritzkolben, Druckguss-spritzformen...
	A88				Co+Ni:3	0,5						8,75	890	680	14	270	230	52	3	
	A940				0,4				2,5	0,7		8,71	689	510	2	210	188	48	3	
	A95	~2.1285	CuCo2Be		Co+Ni:2							8,75	723	537	17	210	218	52	3	
	A972	2.1293	CuCrZr		0,3 1,2		0,03 0,3					8,87	538	483	13	151	320	82	2	

ANDERE	Cu-ETP	2.0065	E-Cu58	C101	Cu: 99,9%, O2: 0,02 bis 0,06%							8,94	entsprechend dem Lieferzustand DIN 1787	335	100		Kupfer für elektrische, mechanische Verwendungszwecke - empfindlich auf Erhitzung in reduzierter Atmosphäre.
	Cu-DHP	2.0090	SF-Cu	C106										280	80		Schweißbare Legierung (sauerstofffrei), unempfindlich auf reduzierende Atmosphäre.
	Cu-OF	2.0040	OF-Cu	C103	Cu: 99,9%, O2: 0,01% max.									335	100		Kupfer mit sehr hoher Wärmeleitfähigkeit, sauerstofffrei.
	15W-EDM				Wolfram: 70%, Kupfer: 30%							14,25		90-96	44-52		Wolframkupfer speziell für die Ausführung von Elektroerosionselektroden konzipiert.

Die angegebenen Werte sind Mittelwerte. Obwohl diese Werte gründlich kontrolliert worden sind, lehnen wir jede Verantwortung für allfällige Druckfehler ab. Schmierbedarf: ☆ geringe ☆☆ mittlere ☆☆☆ gute ☆☆☆☆ sehr gute Schmierung notwendig