

# Datenblatt – EN AC-AISi8Cu3



Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften nach DIN EN 1706:1998

<b>Legierungsbezeichnung</b>		
numerisch:	EN AC-46200	(226)
chemisch:	AISi8Cu3	

<b>Chemische Zusammensetzung (in Massenanteilen in Prozent)</b>						
<b>Si</b>	<b>Fe</b>	<b>Cu</b>	<b>Mn</b>	<b>Mg</b>	<b>Zn</b>	<b>Ti</b>
7,50 – 9,50 %	0,80 %	2,00 – 3,50 %	0,15 – 0,65 %	0,05 – 0,55 %	1,20 %	0,25 %

<b>Mechanische Eigenschaften Sandguß</b>				
<b>Werkstoff- zustand</b>	<b>Zugfestigkeit Rm Mpa min.</b>	<b>Dehngrenze Rp0,2</b>	<b>Bruchdehnung A50mm % min.</b>	<b>Brinellhärte HBS min.</b>
F	150	90	1	60
* 1 N/mm <sup>2</sup> = 1MPa * Werkstoffzustand: F = Gußzustand * Mindestwerte der mechanischen Eigenschaften von getrennt gegossen Probestäben für Sandguß				

<b>Anwendungsgebiet:</b> Einsatz bei Maschinen-und Motorenteilen, Elektrotechnik, Bergbau, etc. Vielfach verwendbar bei Motorenteilen und Zylinderköpfe da warmfest.
--

<b>Eigenschaften:</b> Universallegierung, geeignet für Teile mit etwas höherer Beanspruchung. Gute Festigkeitseigenschaften. Hohe Warmfestigkeit.
---

Bei den obigen Angaben handelt es sich um einen Auszug , für detaillierte Angaben verweisen wir auf die Norm DIN EN 1706:1998.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Herrn Roth.

Alle Angaben ohne Gewähr