

Technische Informationen

**Grauguss – Gusseisen mit Lamellengraphit
DIN EN 1561 (DIN 1691)**

Güte	Wst-Nr.	Dichte ca.	Hinweise auf Eigenschaften und Verwendung
EN-GJL-250 (GG 25) DIN EN 1561 (DIN 1691)	0.6025	7,2	Elektro-Strangguss aus Gusseisen mit Lamellengraphit zeichnet sich aufgrund seines Herstellungsverfahrens durch ein sehr dichtes, perlitisches und feinkörniges Gefüge aus, in dem eine gleichmäßige, feinlamellare Graphitverteilung vorliegt. Diese Struktur verleiht bei guten Gleiteigenschaften einen hohen Widerstand gegen Reibverschleiß. Sie ist absolut druck- und öldicht, polierfähig und lunkefrei.

**Sphäroguss – Gusseisen mit Kugelgraphit
DIN EN 1563 (DIN 1693)**

Güte	Wst-Nr.	Dichte ca.	Hinweise auf Eigenschaften und Verwendung
EN-GJS-400-15 (GGG 40) DIN EN 1563 (DIN 1693)	0.7040	7,3	Gusseisen mit kugeliger Graphitausbildung, hat hohe Festigkeits- und Dehnungswerte sowie ein hohes Elastizitätsmodul. Gute Zerspanbarkeit
EN-GJS-500-7 (GGG 50) DIN EN 1563 (DIN 1693)	0.7050	7,3	

Richtwerte für chemische Analyse

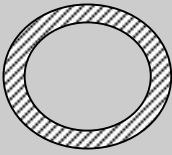
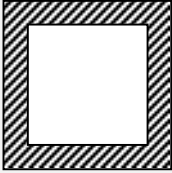
Seite 2

Sorte	C in %	Si in %	P in %	S in %	Mn in %	Cu in %
EN-GJL-250	3,2 - 3,5	2,5 - 2,7	0,1 - 0,2	0,1	0,5 - 0,8	0,1 - 0,6*
EN-GJS-400-15	3,4 - 3,6	2,7 - 2,9	< 0,04	< 0,012	< 0,10	< 0,10**
EN-GJS-500-7	3,4 - 3,6	2,7 - 2,9	< 0,04	< 0,012	0,15	0,25**
EN-GJS-600-3	3,4 - 3,6	2,7 - 2,9	< 0,04	< 0,012	0,25	0,40**
EN-GJS-700-3	3,4 - 3,6	2,7 - 2,9	< 0,04	< 0,012	0,3	0,80**
* Mn und Cu werden durchmesserabhängig zulegiert						
** in allen EN-GJL Sorten ist Mangengehalt von 0,04%						

Richtwerte für mechanische Eigenschaften

Kurzzeichen	Wst-Nr.	Zugfestigkeit in N/mm ² min.	Gewährleistete Eigenschaften an getrennt gegossenen Probestücken		
			0,2%-Dehngrenze N/mm ² min.	Bruchdehnung in %	Gefüge
EN-GJL 250	EN-JL-1040	155 - 250	*	0,8 - 0,3	perlitisch
EN-GJS-400-15	EN-JS-1072	370	240	11	vorwiegend ferritisch
EN-GJS-500-7	EN-JS-1082	420	290	5	ferritisch/ perlitisch
EN-GJS-600-3	EN-JS-1092	550	340	1	perlitisch/ ferritisch
EN-GJS-700-3	EN-JS-1092	660	380	1	vorwiegend ferritisch
* bei EN-GJL 250 ist dieser Wert auf 0,1% Dehngrenze bezogen					

Empfohlene Bearbeitungszugabe bei rohem Strangguss

Form	Rohmaß Ø in mm	Form im Ø in mm für Gusseisen mit	
		Lamellengraphit	Kugelgraphit
rund 	25 - 60	8,0	10,0
	65 - 100	10,0	12,0
	105 - 200	10,0	14,0
	210 - 350	16,0	20,0
	360 - 450	20,0	20,0
Rechteck und Quadrat 	20 - 60	8,0	12,0
	65 - 150	10,0	14,0
	155 - 200	16,0	18,0
	210 - 350	20,0	20,0
	360 - 520	20,0	24,0