

Legierung	Richtanalyse					Normen Spezifikationen	Lieferformen			Mechanische und physikalische Eigenschaften								Werkstoffeigenschaften und Anwendungsbeispiele	
	Gewichts %						Schmiedeteile	Gußteile	Halbzeuge	Härte Brinell	Zugfestigkeit 3_m	Streckgrenze Rp 0,2	Bruchdehnung A5	Druckfestigkeit	Dichte	Elastizitätsmodul E	Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C		mittl. lin. Wärmeausdehnungskoeffizient
	Rest CU																		
ALBROMET	Al	Fe	Ni	Mn	Sonst.														
200	11	4			0,5	CuAl10Fe EN 1982 / DIN 1714 Concast 954 ASTM B505C95400	•	•	•	200 180 190	700 600 > 586	350 260 > 221	> 8 > 8 > 12	950	7,5	117,7	60	16	Zähharter Werkstoff mit hoher Festigkeit und guter Verschleißbeständigkeit, sehr guten Gleiteigenschaften und Korrosionsbeständigkeit. Mechanische Festigkeitseigenschaften liegen deutlich über den Anforderungen der Normen. Hauptsächliche Anwendung im allgemeinen Maschinenbau, Walzwerksmaschinenbau und Kunststoff-Formenbau, Lagerbuchsen, Führungen, Spindelmuttern, Schneckenräder.
220 Ni	10	4	4	1,5	0,5	CuAl10Ni5Fe4 EN CW307G DIN 2. 0966 ASTM C63200	•	•	•	220 200 210	700 600 700	420 350 480	> 10 > 6 > 10	1000	7,7	127,5	45	16	Zähharter Konstruktions- und Gleitwerkstoff mit hoher Beständigkeit gegen Korrosion, Kavitation und mechanischen Verschleiß, geringe Permeabilität. Druckstücke und -lager, Ventilführungen, Schrauben, Muttern etc.
260 Ni	11,5	5	5	0,6	0,5	CuAl11Fe6Ni6 EN CW 308 G DIN 2. 0978 AMS 4590	•	•	•	260 240 260	800 650 800	600 380 600	> 6 > 4 > 8	1150	7,6	127,5	40	16	Wie ALBROMET 220 Ni, jedoch deutlich höheren Festigkeitswerten. Besonders hoch belastete Lager- und Maschinenbauteile.
300	13	4			2	nicht genormt	•	•	•	300 300 300	> 560	> 470	1	1200	7,2	110	42	17,5	Hohe Härte bei geringer Bruchdehnung. Sehr hohe Druckfestigkeit und mechanische Verschleißbeständigkeit, nicht geeignet bei Stoß- und Schlagbeanspruchung. Führungen gegen gehärteten Stahl, Werkzeuge für die Blechumformung, insbesondere von Edelstahlqualität.
300 HSC	13	4			2	nicht genormt	•	•	•	300 300	> 900	> 350	5	1150	7,2	105	42	17,5	Anwendungen wie ALBROMET 300. Herstellungsverfahren: Sprühkompaktiert unter Vakuum und stranggepresst oder geschmiedet. Dadurch wird ein besonders feinkörniges, homogenes Gefüge erreicht sowie eine vergleichsweise höhere Duktilität und Verschleißfestigkeit.
340	14	5			2	nicht genormt	•	•	•	340 340 340	> 630	> 540	0,5	1300	7,1	105	40	17,5	Sehr hohe Druckfestigkeit, gute Gleiteigenschaften, hohe Härte bei geringster Dehnung, nicht schlag- und stoßresistent. Gleitpartner für gehärtete Stahlsorten, Umformwerkzeuge zum Biegen, Prägen, Profilieren und Tiefziehen von Edelstahlblechen und Rohren.
340 HSC	14	5			3	nicht genormt	•	•	•	340 340	> 650	> 400	2	1200	7,1	105	42	17,5	Anwendungen wie ALBROMET 340. Herstellungsverfahren: Sprühkompaktiert unter Vakuum und stranggepresst oder geschmiedet. Dadurch wird ein besonders feinkörniges, homogenes Gefüge erreicht sowie eine vergleichsweise höhere Duktilität und Verschleißfestigkeit.
380	15	5			5	nicht genormt	•	•	•	380 360 380	> 680	> 590	< 0,5	1500	7,0	120	34	17,5	Größtmögliche Härte (sprödhart) hohe Abriebsbeständigkeit und Druckfestigkeit, hervorragende Gleiteigenschaften. Wie bei ALBROMET 340, jedoch noch günstigeres Verschleißniveau, d.h. höhere Standzeiten der Umformwerkzeuge und Maschinenteile.
380 HSC	15	5			4	nicht genormt	•	•	•	388	> 650	>400	2	1300	7,0	120	35	17,5	Anwendungen wie ALBROMET 380. Herstellungsverfahren: Sprühkompaktiert unter Vakuum und stranggepresst oder geschmiedet. Dadurch wird ein besonders feinkörniges, homogenes Gefüge erreicht sowie eine vergleichsweise höhere Duktilität und Verschleißfestigkeit.

Die Legierungsbezeichnung gibt einen Hinweis auf die Härte Brinell. Weitere Legierungen auf Anfrage.

Diese Angaben basieren auf Informationen unserer Lieferwerke, Änderungen vorbehalten.

Die mechanischen Festigkeitswerte sind typische Richtwerte und abhängig von Abmessung und Herstellungsart; sie können teilweise durch Wärmebehandlungen beeinflusst werden.