



Siempelkamp

Giesserei

Mechanische Eigenschaften gemessen an Proben,

die aus angegossenen Probestücken durch mechanische Bearbeitung hergestellt wurden
(Auszug DIN EN 1563 Okt. 2005).

BISHERIGE WERKSTOFF- BEZEICHNUNG NACH DIN 1693-2		WERKSTOFFBEZEICHNUNG NACH EN 1563		Maßgebende Wanddicke t mm	Zugfestigkeit R _m N/mm ² min.	0,2%-Dehn- grenze R _{p0,2} N/mm ² min.	Dehnung A % min.
Kurz- zeichen	Nummer	Kurz- zeichen	Nummer				
GGG-35.3	0.7033	EN-GJS-350-22U-LT	EN-JS1019	t ≤ 30	350	220	22
				30 < t ≤ 60	330	210	18
				60 < t ≤ 200	320	200	15
-	-	EN-GJS-350-22U-RT	EN-JS1029	t ≤ 30	350	220	22
				30 < t ≤ 60	330	220	18
				60 < t ≤ 200	320	210	15
-	-	EN-GJS-350-22U	EN-JS1032	t ≤ 30	350	220	22
				30 < t ≤ 60	330	220	18
				60 < t ≤ 200	320	210	15
GGG-40.3	0.7043	EN-GJS-400-18U-LT	EN-JS1049	t ≤ 30	400	240	18
				30 < t ≤ 60	390	230	15
				60 < t ≤ 200	370	220	12
-	-	EN-GJS-400-18U-RT	EN-JS1059	t ≤ 30	400	250	18
				30 < t ≤ 60	390	250	15
				60 < t ≤ 200	370	240	12
-	-	EN-GJS-400-18U	EN-JS1062	t ≤ 30	400	250	18
				30 < t ≤ 60	390	250	15
				60 < t ≤ 200	370	240	12
GGG-40	0.7040	EN-GJS-400-15U	EN-JS1072	t ≤ 30	400	250	15
				30 < t ≤ 60	390	250	14
				60 < t ≤ 200	370	240	11
-	-	EN-GJS-450-10U	EN-JS1132	t ≤ 30	450	310	10
				30 < t ≤ 60	zwischen Hersteller und Käufer zu vereinbaren		
				60 < t ≤ 200	zwischen Hersteller und Käufer zu vereinbaren		
GGG-50	0.7050	EN-GJS-500-7U	EN-JS1082	t ≤ 30	500	320	7
				30 < t ≤ 60	450	300	7
				60 < t ≤ 200	420	290	5
GGG-60	0.7060	EN-GJS-600-3U	EN-JS1092	t ≤ 30	600	370	3
				30 < t ≤ 60	600	360	2
				60 < t ≤ 200	550	340	1
GGG-70	0.7070	EN-GJS-700-2U	EN-JS1102	t ≤ 30	700	420	2
				30 < t ≤ 60	700	400	2
				60 < t ≤ 200	660	380	1
-	-	EN-GJS-800-2U	EN-JS1112	t ≤ 30	800	480	2
				30 < t ≤ 60	zwischen Hersteller und Käufer zu vereinbaren		
				60 < t ≤ 200	zwischen Hersteller und Käufer zu vereinbaren		
-	-	EN-GJS-900-2U	EN-JS1122	t ≤ 30	900	600	2
				30 < t ≤ 60	zwischen Hersteller und Käufer zu vereinbaren		
				60 < t ≤ 200	zwischen Hersteller und Käufer zu vereinbaren		

Die angegebenen Eigenschaften können die Eigenschaften des eigentlichen Gussstückes nicht genau wiedergeben. Es können sich hier jedoch bessere Näherungswerte ergeben als mit einem getrennt gegossenen Probestück.