

Chemische Zusammensetzung / Composition chimique (DIN EN 1982:2024-12)

Element / Élément	Cu	Al	Ni	Fe	Mn	Zn	Si	Sn	Cr	Mg	Pb	Bi
Min. [%]	76	8,5	4	4	-	-	-	-	-	-	-	-
Max. [%]	83	10,5	6	5,5	3	0,5	0,1	0,1	0,05	0,05	0,03	0,01

Mechanische Eigenschaften / Caractéristiques mécaniques (DIN EN 1982:2024-12)

		Strangguss - GC Coulée continue - GC	Schleuderguss - GZ Coulée centrifuge - GZ
Dehngrenze Limite apparente d'élasticité	R _{p0,2} [N/mm ²]	≥ 280	≥ 280
Zugfestigkeit Résistance à la traction	R _m [N/mm ²]	≥ 650	≥ 650
Brinellhärte Dureté Brinell	[HB]	≥ 150	≥ 150
Bruchdehnung Allongement à la rupture	A [%]	≥ 13	≥ 13
Biegeweichselfestigkeit* Résistance à la flexion*	R _{bw} [N/mm ²]	± 185	± 185
Elastizitätsmodul** Module d'élasticité**	E [kN/mm ²]	≥ 110	≥ 110

* Richtwert bei 10⁸ Lastwechsel und 20°C / Valeur approximative pour 10⁸ alternances d'effort à 20°C

** Richtwert / Valeur approximative

Bei Schleuder- und Stranggussstücken wird der Probestab dem Guss-
teil entnommen. Die Probelage – z.B. Längs- oder Querprobe – ist zwi-
schen Besteller und Hersteller zu vereinbaren; dabei gelten die in der
Tabelle genannten Werte nur für Wanddicken bis 50 mm für das Guss-
rohteil.

Bei Wanddicken über 50 mm, wobei die Wanddicke des Gussrohteiles
ausschlaggebend ist, muss mit geringeren Festigkeits- und Härte-
werten gerechnet werden. Dies gilt besonders für die Dehngrenze.

Es darf nicht erwartet werden, dass die Festigkeits- und Härte-
werte an allen Stellen des Gussstückes gleichmässig hoch sind. In der Regel
sind die Werte in den Aussenschichten höher als in der Kernzone.

Sur des pièces réalisées en coulée continue ou centrifuge, on retire
l'éprouvette de la pièce de fonderie. L'orientation d'échantillonnage, par
ex. longitudinale ou transversale, doit être convenue entre le client et le
fabricant. Pour cela, les valeurs indiquées dans le tableau prévalent
seulement pour des épaisseurs de paroi jusqu'à 50 mm pour le brut de
fonderie. Avec des épaisseurs de paroi supérieures à 50 mm, où de
l'épaisseur de paroi du brut de fonderie est déterminante, on doit
compter avec des valeurs de résistance et de dureté plus faibles. Ceci
prévaut en particulier pour la limite d'élasticité.

On ne doit pas s'attendre à ce que les valeurs de résistance et de du-
reté soient les mêmes aux différents endroits de la pièce de fonderie.
En règle générale, les valeurs situées dans les couches extérieures
sont supérieures à celles se trouvant dans la zone du noyau.

Schneckenrad-Belastungskennwerte (c-Werte)

Valeur caractéristique de charge de la roue à vis sans fin (valeurs c)

	Schleuderguss Coulée centrifuge
Dauerbetrieb ohne Kühlung Fonctionnement en continu sans refroidissement	8,5 N/mm ² bei v = 2 m/s 8,5 N/mm ² à v = 2 m/s
Dauerbetrieb mit Kühlung Fonctionnement en continu avec refroidissement	9 N/mm ² bei v = 2 m/s 9 N/mm ² à v = 2 m/s
kurze Einschaltzeit [ED] Courte durée de fonctionnement [ED]	55 N/mm ² (ED max. 5%)

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte) / Caractéristiques physiques (Valeur approximative)

Wärmeausdehnungskoeffizient Coefficient de dilatation thermique	[10 ⁻⁶ /K]	18	Elektrische Leitfähigkeit Conductibilité électrique	[m/Wmm ²]	5
Wärmeleitfähigkeit Conductibilité thermique	[W/mK]	51	Dichte Densité	[kg/dm ³]	7,6

Normen / Normes

DIN EN 1982	CuAl10Fe5Ni5-C-GS/GM/GC/GZ	VSM 10810	G-CuAl10Fe5Ni5 (G-AlBzNi)
DIN 1714	G/GK/GC/GZ-CuAl10Ni (G-NiAlBz F60+F70)	BS 1400	AB 2

Werkstoffbezeichnung / Désignation matériaux

DIN EN 1982			DIN 1714	
Kurzzeichen Symbole	Nummer Numéro	Giesserei Procédé de fabrication	Kurzzeichen Symbole	Nummer Numéro
CuAl10Fe5Ni5-C-GS	CC333G-GS	GS bzw. /voire G	G-CuAl10Ni	2.0975.01
CuAl10Fe5Ni5-C-GM	CC333G-GM	GM bzw. /voire GK	GK-CuAl10Ni	2.0975.02
CuAl10Fe5Ni5-C-GZ	CC333G-GZ	GZ	GZ-CuAl10Ni	2.0975.03
CuAl10Fe5Ni5-C-GC	CC333G-GC	GC	GC-CuAl10Ni	2.0975.04

GS = G = Sandguss / Coulage en sable GM = GK = Kokillenguss / Coulage en coquille GZ = Schleuderguss / Coulée centrifuge
GC = Strangguss / Coulée continue

Allgemeine Eigenschaften

LAB 75-1 ist eine Aluminium-Mehrstoffguss-bronze mit hohen statischen und dynamischen Festigkeitseigenschaften und ist demzufolge für hohe Flächenpressungen geeignet.

Dieser Konstruktionswerkstoff besitzt eine hohe Korrosions- und Meerwasserbeständigkeit und ist beständig gegen viele Säuren. Gute Dauerschwingfestigkeit, sehr kavitationsbeständig, hoch belastbar bei guter Verschleissfestigkeit.

Im Schleudergussverfahren können Hohlprofile aus LAB 75-1 wirtschaftlich hergestellt werden. Für Konstruktionsteile mit noch höheren Anforderungen bezüglich Festigkeitseigenschaften, Kavitations- und/oder Verschleissfestigkeit empfehlen wir unsere

Looser Aluminiumbronze 78-1.

Caractéristiques générales

Le bronze LAB 75-1 est un bronze d'aluminium coulé polynaire possédant de hautes résistances statiques et dynamiques et convient ainsi pour de fortes pressions superficielles. Ce matériau de construction est doté d'une grande résistance à la corrosion, à l'eau de mer et à de nombreux acides. Bonne résistance aux sollicitations alternées, à la cavitation, peut être fortement sollicité pour une bonne résistance à l'usure.

En coulée centrifuge, les profilés creux en bronze LAB 75-1 peuvent être fabriqués de manière économique. Pour les pièces de construction soumises à des exigences encore plus élevées pour leur dureté, leur résistance à la cavitation et/ou à l'usure, nous recommandons notre **Bronze d'aluminium Looser 78-1.**

Verwendungsbeispiele

- Gleitlager mit sehr hohen Stossbelastungen, Kurbel- und Kniehebellager mit hohen Lastspitzen (p bis 250 N/mm²).
- Sehr bedeutsam ist die Anwendung von LAB 75-1 für Getrieberäder bis zu mittleren Geschwindigkeiten. Hier können Belastungen bis $c = 55 \text{ N/mm}^2$ kurzzeitig ertragen werden. Schneckenräder, Zahn-, Schrauben- und Kegelhäuser im Werkzeugmaschinenbau und chemischen Apparatebau. Schneckenräder für hochbeanspruchte Baumaschinengetriebe. Geräuscharme Zahnräder.
- Innenteile für Hochdruckarmaturen in der Hydraulik, Heissdampfarmaturen und Armaturen für hohe Wassergeschwindigkeiten.
- Pumpenlaufräder, -gehäuse und -lager, Francisräder und Kapplanschäufeln.

Exemples d'applications

- Paliers lisses pouvant supporter de hautes charges par à-coups, paliers pour vilebrequins et leviers à genouillère avec pointes de charge élevées (p jusqu'à 250 N/mm²).
- L'application du bronze LAB 75-1 est particulièrement intéressante pour les roues d'engrenage pouvant atteindre des vitesses moyennes. Ici, des charges de courte durée jusqu'à $c = 55 \text{ N/mm}^2$ peuvent être supportées. Roues à vis sans fin, roues dentées, roues à vis, roues coniques dans la construction de machines-outils et d'appareils pour la chimie. Roues à vis sans fin pour les mécanismes de machines-outils hautement sollicités, engrenages silencieux.
- Pièces internes de robinetteries haute pression dans le domaine hydraulique, robinetteries pour vapeur surchauffée et robinetteries pour vitesses de débits d'eau élevées.
- Rotors de pompes, carcasses et paliers de pompes, roues Francis et aubes Kaplan.

Bearbeitbarkeit

LAB 75-1 lässt sich wie Stahl mit gleicher Festigkeit bearbeiten. Dieser Werkstoff ist mit bestimmten Verfahren schweisbar, jedoch schlecht weich- und hartlötlbar.

Gegenwerkstoffe

Gegenlaufende Stahlflächen sollten gehärtet und geschliffen sein. LAB 75-1 besitzt keine Notlaufeigenschaften. Bei Gleitteilen ist eine gute Schmierung erforderlich.

Liefermöglichkeiten

- Über 50 Abmessungen in Rohren aus Vorrat oder kurzfristig lieferbar.
- Geschleuderte Ringe und Büchsen auf die Rohmasse bzw. Kontur vorgedreht.
- Einbaufertige Teile gemäss Kundenzeichnung.

Usinabilité

Le LAB 75-1 peut être travaillé comme l'acier de dureté analogue. Ce matériau peut être soudé suivant certains procédés. Convient cependant mal au brasage tendre et fort.

Contre-pièces

Les surfaces de glissement en acier utilisées en tant que contre-pièces doivent être trempées et rectifiées. Le bronze LAB 75-1 ne possède aucune propriété de fonctionnement à sec. Son utilisation en tant que pièce de glissement requiert une bonne lubrification.

Possibilités de livraison

- Plus de 50 dimensions de tubes sont disponibles sur stock ou livrables rapidement.
- Dimensions brutes, voire profils des bagues et coussinets réalisés par coulée centrifuge, ébauchés au tour.
- Pièces prêtes au montage suivant plan client.