



## Festigkeitswerte verschiedener Aluminiumgusslegierungen

Werkstoff			Werkstoffeigenschaften			
Kurzzeichen	Nummer	Block-Nr.	R <sub>p0,2</sub>	R <sub>m</sub>	A <sub>5</sub>	HB 5/250
G-ALSi9Cu3	EN AB-46000	226	100 – 150 (100)	160 – 200 (140)	1 – 3 (0,5)	65 – 90 (60)
G-ALSi12	EN AB-44200	230 A	70 – 100 (70)	150 – 200 (140)	5 – 10 (3)	45 – 60 (45)
G-ALSi5Mg		235	100 - 130 (90)	140 – 180 (130)	1 – 3 (0,5)	55 – 70 (55)
G-ALSi10Mg	EN AB-43100	239	80 – 110 (70)	160 – 210 (150)	2 – 6 (2)	50 – 60 (50)
G-ALSi10Mg wa	EN AB-43100	239 wa	180 – 260 (170)	220 – 320 (200)	1 – 4 (1)	80 – 110 (75)
G-ALZn10Si8Mg		230/41oCu	170 - 200	180 - 220	1 – 2	100 - 110
G-ALZn10Si8Mg H		Unifont 90	200 – 230 (170)	220 – 250 (180)	1 – 2 (1)	90 – 100 (90)
G-ALCu4Ti wa	EN AB-21100	Alufont 52	300 – 420 (280)	400 – 475 (350)	3 – 4 (2)	125 – 145 (120)
G-ALSi7Mg ta T64		Antic.-70	120 – 170 (120)	200 – 270 (200)	4 – 10 (4)	60 – 80 (55)
G-ALSi7Mg wa T6		Antic.-70	200 – 220 (200)	240 – 320 (240)	3 – 6 (2,5)	80 – 110 (80)
G-ALMg3Si		243	80 – 100 (70)	140 – 190 (130)	3 – 8 (3)	50 – 60 (45)
G-ALMg3Si wa		243 wa	120 – 160 (120)	200 – 280 (180)	2 – 8 (2)	65 – 90 (60)

wa bzw. ta => die Festigkeitswerte werden erst nach einer Wärmebehandlung erzielt

( ) = Mindestwerte im Gußstück mit Wanddicken bis zu 20 mm