

**Strangguss Informationen**

Im Stranggussverfahren hergestelltes Gusseisen, mit feinkörnigem und homogenem Gefüge. Das fertigungstechnische Verfahren bewirkt eine besonders gute Gefügedichtheit. Die mechanischen Eigenschaften sind von der Rohguss-Wanddicke abhängig und lassen sich aus den Normen EN 1561 und EN 1563 ableiten.

**Werkstoffe**

GJL-250, GJL-300, GJS-400-15, GJS-500-7, GJS-600-3

**Werkstoff Eigenschaften**

	<b>GJL-250</b>	<b>GJL-300</b>	<b>GJS-400-15</b>	<b>GJS-500-7</b>	<b>GJS-600-3</b>
<b>Zugfestigkeit N/mm<sup>2</sup></b>	250	300	400	500	600
<b>Härte-Richtwerte</b>	160-250	200-250	140-190	160-220	200-250
<b>Dehngrenze N</b>	-	-	250	320	370
<b>Bruchdehnung %</b>	-	-	→15	→7	→2
<b>Gefüge</b>	perlitisch	perlitisch	ferritisch	ferritisch	perlitisch
<b>Härtbarkeit</b>	nein	ja	nein	nein	ja

**Bearbeitungszugabe**

	<b>GJL-250</b>	<b>GJL-300</b>	<b>GJS-400-15</b>	<b>GJS-500-7</b>	<b>GJS-600-3</b>
<b>Seitenlänge Ø 20-60</b>	8 mm	8 mm	12 mm	12 mm	12 mm
<b>Seitenlänge Ø 60-100</b>	10 mm	10 mm	15 mm	15 mm	15 mm
<b>Seitenlänge Ø 100-200</b>	16 mm	16 mm	18 mm	18 mm	20 mm
<b>Seitenlänge Ø 200-350</b>	20 mm	20 mm	22 mm	22 mm	24 mm
<b>Seitenlänge Ø 350-600</b>	20 mm	20 mm	24 mm	24 mm	26 mm

Gemessen am separat gegossenen Probestab

**Dichtheit:**

Anforderungen auf Dichtheit werden in der Regel in der Bestellung vom Kunden festgelegt.

Die Druckbeanspruchung ist abhängig von:

- \* Konstruktion
- \* Druckhöhe
- \* Druckmittel
- \* Zeitdauer des Druckes

Je nach Anforderungen an die Werkstücke müssen zusätzliche Prüfbedingungen mit dem Lieferanten vereinbart werden.

**Anwendungsmöglichkeiten und Einsatzgebiete:**

<b>Werkstoff</b>	<b>Anwendungsmöglichkeiten/Einsatzgebiete</b>
<b>GJL-250</b> (angeglichen an EN 1561)	Hydraulikteile, Zahnräder, Kolben, Lager, Schlitten, Maschinentische, Rollen, Leisten, Zylinder, Büchsen, Formen- und Kokillenbau.
<b>GJL-300</b> (angeglichen an EN 1561)	Gussstücke mit höheren Verschleissanforderungen, Zahnräder, Kolben, Schlitten, Oberflächen härtbar
<b>GJS-400-15</b> (angeglichen an EN 1563)	Hydraulikteile mit höherer Druckbeanspruchung. Gussstücke mit höheren Schlag- und Stossbeanspruchungen. Teile mit besonders hoher Bruchdehnung.
<b>GJS-500-7</b> (angeglichen an EN 1563)	Gussstücke mit Schlag- und Stossbeanspruchung, Hydraulikteile, Wellen, Zahnräder.
<b>GJS-600-3</b> (angeglichen an EN 1563)	Gussstücke mit höheren Festigkeits- und Verschleissanforderungen. Zahnräder, Steuerkurven, gute Härtbarkeit