

Nr.	Werkstoff-Nr	Werkstoff		%Cu	%Al	%Ni	%Zn	%Fe	%Mn	%P	%Pb	%Si	%Sn	%Bi	%Cr	%Mg	%Sb	Härte HBW
M0100	CC767S	CuZn38Al-C	-GM	59,0-64,0	0,10-0,80	≤ 1,00	36,0-38,5 (Rest)*	≤ 0,50	≤ 0,50	-	≤ 0,10	≤ 0,20	≤ 0,10	-	-	-	-	75-120 (≥75)*
S0100	CC766S	CuZn37Al1-C	-GM	60,0-64,0	0,30-1,80	≤ 2,00	36,0-38,5 (Rest)*	≤ 0,50	≤ 0,50	-	≤ 0,50	≤ 0,60	≤ 0,50	-	-	-	≤ 0,10	105-140 (≥105)*
S0300	CC764S	CuZn34Mn3Al2Fe1-C	-GM	55,0-66,0	1,00-3,00	≤ 3,00	34,0-37,0 (Rest)*	0,50-2,50	1,00-4,00 ¹	≤ 0,03	≤ 0,30	≤ 0,10	≤ 0,30	-	-	-	≤ 0,05	140-180 (≥140)*
S0600	CC761S	CuZn16Si4-C	-GM	78,0-83,0	≤ 0,10	≤ 1,00	14,0-18,0 (Rest)*	≤ 0,60	≤ 0,20	≤ 0,03	≤ 0,80	3,00-5,00	≤ 0,30	-	-	-	≤ 0,05	130-180 (≥130)*
A0110	CC331G	CuAl10Fe2-C	-GM	83,0-89,5	8,5-10,5	≤ 1,50	≤ 0,50	1,50-3,50	≤ 1,00	-	≤ 0,10	≤ 0,20	≤ 0,20	-	≤ 0,010 (≤ 0,050)*	≤ 0,05	-	130-175 (>130)*
A0200	CC334G	CuAl11Fe6Ni6-C	-GM	72,0-82,5 ²	10,0-12,0 ²	4,00-7,50	≤ 0,50	4,00-7,00 ²	≤ 2,50	-	≤ 0,05	≤ 0,10	≤ 0,20	-	≤ 0,050 [*]	≤ 0,05	-	185-230 (≥ 185)*
A0201	--	--	--	72,0-82,5	10,0-12,0	>7,50 ³	≤ 0,50	4,80-7,00 ³	≤ 2,50	-	≤ 0,05	≤ 0,10	≤ 0,20	-	-	≤ 0,05	-	≥ 185
A0210	CC333G	CuAl10Fe5Ni5-C	-GM	76,0-83,0	8,5-10,5 ⁴	3,70-6,00 ⁴	≤ 0,50	3,00-5,50 ⁴	≤ 3,00	-	≤ 0,03	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,01	≤ 0,050	≤ 0,05	-	150-195 (≥ 150)*
-	CC333G	CuAl10Fe5Ni5-C	-GS	76,0-83,0	8,5-10,5	4,00-6,00	≤ 0,50	4,00-5,50	≤ 3,00	-	≤ 0,03	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,01	≤ 0,050	≤ 0,05	-	≥ 140
A0220	CC332G	CuAl10Ni3Fe2-C	-GM	80,0-86,0 ⁵	8,5-10,5	1,50-4,00	≤ 0,50	1,00-3,00	≤ 2,00	-	≤ 0,10 ⁵	≤ 0,20	≤ 0,10	-	≤ 0,010 (≤ 0,050)*	≤ 0,05	-	130-175 (≥130)*

S0300 ¹ Für Kokillenguss muss der Gehalt an Mangan min. 0,3% betragen.

A0200 ² Für Kokillenguss muss der Gehalt an Eisen min. 3,0%, und der Gehalt an Aluminium min. 9,0% betragen. In diesem Fall ist der Gehalt an Kupfer auf max 84,5 begrenzt.

A0201 ³ Kundenvorgabe

A0210 ⁴ Für Kokillenguss muss der Mindesteisengehalt 3,0% und der Mindestnickelgehalt 3,7% betragen.

A0220 ⁵ Für Kokillenguss darf der Gehalt an Kupfer maximal 88,5 % betragen / Für Gussstücke, die geschweißt werden sollen, muss der Bleigehalt auf max. 0,03 % begrenzt sein.

* Ostguss Vorgaben