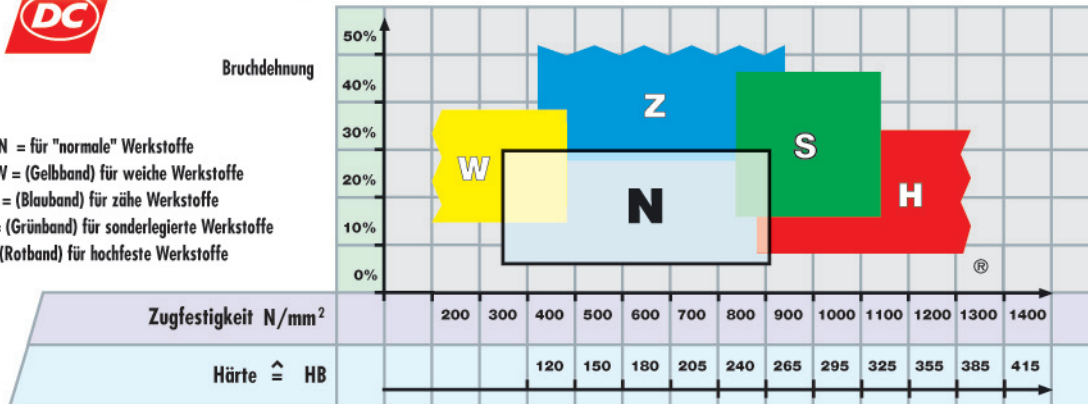


Bestimmungs-System



N = für "normale" Werkstoffe
 W = (Gelbband) für weiche Werkstoffe
 Z = (Blauband) für zähe Werkstoffe
 S = (Grünband) für sonderlegierte Werkstoffe
 H = (Rotband) für hochfeste Werkstoffe



Anwendungsgruppen



Werkstoff Gruppen	Werkstoffbezeichnung	Härte (HB)	Festigkeit R _m (N/mm ²)	Dehnung A (%)	V _c (m/min) < Ø 20mm Richtwert	
					Standard +V/+NI	Beschichtet TN/TC/VS
10 Stahl	11 Automatenstahl	< 200	< 700	< 10	10 – 15	20 – 30
	12 Baustahl, Einsatzstahl	< 200	< 700	< 30	10 – 15	20 – 30
	13 Kohlenstoffstahl	< 300	< 1000	< 20	8 – 12	16 – 24
	14 Stahl legiert < 850 N/mm ²	< 250	< 850	< 30	8 – 12	16 – 24
	15 Stahl legiert/vergütet >850 - <1150 N/mm ²	> 250	> 850	< 30	3 – 5	6 – 12
	16 hochfester Stahl	> 250	> 850	< 12	3 – 5	3 – 5
20 Rostfreier Stahl	21 rostfreier Stahl/geschwefelt	< 250	< 850	< 25	10 – 15	20 – 30
	22 austenitisch	< 250	< 850	> 20	4 – 8	8 – 16
	23 ferritisch, martensitisch <850 N/mm ²	< 250	< 850	> 20	4 – 8	8 – 16
	24 ferritisch, martensitisch >850 - <1150 N/mm ²	> 250	> 850	> 15	3 – 5	6 – 12
30 Guss	31 Grauguss	< 250	< 850	< 10	10 – 15	20 – 30
	32 Kugelgraphitguss, Temperguss	< 250	< 850	> 10	10 – 15	20 – 30
40 Titan	41 Reintitan	< 250	< 850	> 20	4 – 8	
	42 Titanlegierung	> 250	> 850	< 20		3 – 5
50 Nickel	51 Nickellegierung 1 <850N/mm ²	< 250	< 850	> 25	3 – 5	6 – 12
	52 Nickellegierung 2 >850 - <1150N/mm ²	> 250	> 850	< 25		4 – 8
60 Kupfer	61 Reinkupfer (Elektrolytkupfer)	< 120	< 400	> 12	8 – 12	
	62 Messing, Bronze, Rotguss (kurzspanend)	< 200	< 700	< 12	20 – 30	
	63 Messing, (langspanend)	< 200	< 700	> 12	16 – 24	
70 Aluminium Magnesium	71 Al unlegiert	< 100	< 350	> 15	10 – 15	
	72 Al legiert Si <1.5%	< 150	< 500	> 15	20 – 30	
	73 Al legiert Si >1.5% - <10%	< 120	< 400	< 15	10 – 15	20 – 30
	74 Al legiert Si >10%, Mg-Legierung	< 120	< 400	< 10	10 – 15	20 – 30
80 Kunststoff	81 Thermoplaste	-	-	-	20 – 30	
	82 Duroplaste	-	-	-	8 – 16	16 – 24
	83 Faserverstärkte Kunststoffe	-	-	-	4 – 8	8 – 16