

Messing (Kupfer-Zink-Legierungen)

EN 12 163 bis 12 168 / 12 420 / 12 449 / 1652 (DIN 17 660)

Güte	Wst-Nr.	Dichte ca.	Zusammensetzung in Gew.-%	Hinweise auf Eigenschaften und Verwendung
EN CW614N (DIN CU Zn39 Pb 3) (MS 58)	2.0401	8,5	Cu 57,0 – 59,0 Pb 2,5-3,5 Zn Rest	Hauptlegierung für Zerspanung, „Bohr- und Drehqualität“, für Automatenbearbeitung. Drehteile aller Art. Gute Warmformbarkeit. Gesenkschmieden. Schlechte Kaltformbarkeit
EN CW607N (DIN CU Zn38 Pb 1,5) (MS 60 Pb)	2.0371	8,4	Cu 59,5-61,5 Pb 1,0-2,0 Zn Rest	Gut warm- und kaltverformbar. Geeignet zur Zerspanung. Biege-, niet-, präge-, und stauchfähig
EN CW508L (DIN CU Zn37) (MS 63)	2.0321	8,4	Cu 62,0-64,0 Zn Rest	Hauptlegierung für Kaltumformung (Tiefziehen, Drücken, Stauchen, Prägen, Biegen, Bördeln). Gut löt- und schweißbar, elektrisch polierbar. Schrauben, Druckwalzen, Reißverschlüsse, Kühlerbänder, Blattfedern.
EN CW509L (DIN Cu Zn40) (MS 60)	2.0360	8,4	Cu 59,9-61,5 Zn Rest	Gut warmformbar (Schmiedemessing, Münzmetall). Kaltformbar, geeignet zum Biegen, Nieten, Stauchen und Bördeln sowie in weichem Zustand zum Prägen und Tiefziehen. Beschlag- und Schlossteile, Nippeldraht, Kondensator-Böden.

Weitere Messing-Legierungen auf Anfrage

Normen-Übersicht

Stangen	nach EN 12 163/12 164/12 167	(DIN 17 672)
Rohre	nach EN 12 168/12 449	(DIN 17 671)
Bleche/Bänder	nach EN 12 1652	(DIN 17 670)
Drähte	nach EN 12 166	(DIN 17 677)
Profile	nach EN 12 167	(DIN 17 674)
Schmiedestücke	nach EN 12 420	