



STEMO TEC
RAPID PROTOTYPING

STEMO TEC GmbH · Erinstrasse 29 · 44575 Castrop-Rauxel

STEMO TEC GmbH
Erinstrasse 29
44575 Castrop-Rauxel
Tel.: 0 23 05 / 97 87 0
Fax: 0 23 05 / 97 87 70
www.stemotec.de
mail: info@stemotec.de

Feinzink-Gußlegierung Z 430/DIN 1743

Zusammensetzung:	DIN 1743/1 Blockmaterial GB-ZnAl 4Cu3	DIN 1743/2 G-ZnAl4Cu3 GK-ZnAl 4Cu3
Aluminium	3,9 - 4,3 %	3,5 - 4,3 %
Kupfer	2,5 - 3,2 %	2,5 - 3,2 %
Magnesium	0,03 - 0,06 %	0,03 - 0,06 %
Feinzink	Rest	Rest
Zulässige Beimengungen:		
Fe	0,05 %	0,075 %
Pb + Cd	0,006 %	0,009 %
Sn	0,001 %	0,002 %

Eigenschaften an nach DIN 50 148 gesondert gegossenen Prüfstäben:

	Sandguß	Kokillenguß
Zugfestigkeit	22 - 26	24 - 28 kp / mm ²
0,2-Grenze	17 - 20	20 - 23 kp / mm ²
Bruchdehnung (Messlänge 50 mm)	0,5 - 2	1 - 3 %
Brinellhärte HB 30-10	90 - 100	100 - 110 kp / mm ²
Schlagbiegegeizähigkeit	6 - 8	cmkp / mm ²
Scherfestigkeit	28 - 32	kp / mm ²
Durchbiegung (Auflageabstand 100 mm)	4 - 6	mm
Druckfestigkeit (Probekörper 15 x 20 mm)	60 - 70	kp / mm ²
Schmelzbereich	rd.390	°C
Schwindung		3,7 %
Schrumpfung	0,6 - 1,1	%
Dichte		6,8 g / cm ³
Spez. Wärme		0,105 cal / g °C
Linearer Ausdehnungskoeffizient Bei 20 bis 100°C		0,000027 pro °C
Wärmeleitfähigkeit		0,25 cal / sec · cm · °C
Elektr. Leitfähigkeit bei 25°C	15 - 16	m / Ohm · mm ²

Die Feinzinklegierung „Harz“ Z 430 erleidet erhebliche Alterung. Es können nach längerer Zeit Maßänderungen bis zu 0,15% eintreten. Die Legierung kann also nur für Gussstücke verwendet werden, bei denen Volumenänderungen keine große Rolle spielen, von denen aber hohe Festigkeit und Härte verlangt werden. Z 430 ist gut vergießbar und kann auch für den Druckguss verwendet werden.

Sparkasse Vest Recklinghausen
KTO 437 37 · BLZ 426 501 50

Dortmunder Volksbank
KTO 227 330 700 0 · BLZ 441 600 14

Geschäftsführung: Kordula Emde
USt.-ID: DE 160 888 010
HRB 16700 Amtsgericht Dortmund