

## Chemische Zusammensetzung

Bezeichnung	Giessart	Chemische Zusammensetzung in %									Anwendungsgebiete
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	K	S	
G-ALSi13 Silafont 15	K+S	12,5 - 12,9	0,6	0,1	0,2 - 0,5	0,1	0,1	0,02 - 0,15	↗	↑	Flügel, dünnwandige Gehäuse, Rippenkörper, druckdichte und schwingfeste Gussteile.
G-ALSi13Cu Silafont 16	K+S	12,5 - 13,5	0,7	0,8	0,2 - 0,5	0,3	0,8	0,02 - 0,15	↑	↗	Apparate- und Maschinenbau.
G-ALSi11Mg Silafont 25 EN AC-44000	K+S	10,4 - 11,4	0,6	0,1	0,2 - 0,5	0,4 - 0,6	0,1	0,15	↑	↗	Maschinen- und Apparatebau, Stromversorgung, Elektroindustrie.
G-ALSi13Mg Silafont 26	K+S	12,5 - 13,5	0,6	0,15	0,2 - 0,5	0,25 - 0,45	0,2	0,02 - 0,15	↑	↗	Allgemeiner Apparate- und Maschinenbau, Haushaltgeräte, Stromversorgung, Architektur.
G-ALSi10Mg Silafont 35 EN AC-43000	K+S	9,0 - 11,0	0,5	0,1	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5	0,1	0,05 - 0,2	↗	↑	Apparate- und Maschinenbau.
G-ALSi6MgTi Anticorodal 65	K+S	6,0 - 7,0	0,5	0,1	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5	0,1	0,05 - 0,2	⇒	↗	Haushaltgeräte, Baubeschläge, Kunstguss, Lebensmittelverarbeitung.
G-ALSi7Mg0.3 Anticorodal 70 EN AC-42100	K+S	6,5 - 7,5	0,15	0,01	0,05	0,3 - 0,45	0,07	0,08 - 0,12	↗	↗	Maschinenbau, Elektrotechnik, Fahrzeugbau und Luftfahrt, Fahrzeugräder.

Anwendungsbereiche: ↑ = ausgezeichnet ↗ = sehr gut ⇒ = gut ⇓ = ausreichend ↓ = bedingt

K = Kokillenguss S = Sandguss

