BASIS-WERKSTOFFE / EIGENSCHAFTEN

Werkstoffgruppe	Werkstoffbezeichnung	Qualität und Anwendung
Stahl	S235JR+AR (1.0036 St-37-2)	Standardqualität für den allgemeinen Metall- und Maschinenbau. Sehr gute Zerspanbarkeit. Geeignet für alle gängigen Schweissverfahren.
	S355J2G3 (1.0570 St-52-3).	Bessere Stahlqualtiät mit höherer Materialzähigkeit und Zugfestigkeit als S235JR. Sehr gute Zerspanbarkeit. Geeignet für alle gängigen Schweissverfahren.
Rostfrei	1.4301/07 (X5CrNi18-10, AISI 304, V2A)	Rostfrei-Basisqualität, beständig gegen Wasser, Wasserdampf, Luftfeuchtigkeit, Speisesäuren sowie schwache organische und anorganische Säuren.
	1.4404 (X2CrNiMo17-12-2, AISI 316L, V4A	Höhere Rostfrei-Qualität mit einer ausgezeichneten Korrosions-beständigkeit für den Einsatz in der pharmazeutischen und chemische Industrien sowie für Prozessanlagen und Armaturen.
Aluminium	EN AW-6082 (EN AW-AlSi1MgMn)	Legierung im mittleren Festigkeitsbereich mit guter Korrosionsbeständigkeit und Schweisseignung, die bevorzugt im Apparate- und Maschinenbau eingesetzt wird. Anwendungsbeispiele: Apparate- und Maschinenbauteile mit unterschiedlichsten Bearbeitungen. Nach EN 602 geeignet für den Einsatz in Kontakt mit Lebensmitteln.
	EN AW-7075 (EN AW-AlZn5,5MgCu)	Legierung im sehr hohen Festigkeitsbereich mit guter Bearbeitbarkeit für den Einsatz bei hochbeanspruchten Bauteilen. Anwendungsbeispiele: Teile für den Maschinen-, Vorrichtungs- und Werkzeugbau mit unterschiedlichsten Bearbeitungen. Sehr gut geeignet für die Hartandodisation. Nach EN 602 nicht geeignet für den Einsatz in Kontakt mit Lebensmitteln.