

0
(1)

F - Norm DSB		Oversigt over metalblandinger.			0.060															
Mærke DSB.	Omtrentlig svarende til udenlandsk norm:	Smeltepunkt. °C ca. (øvre).	Smeltepunkt °C ca.	1083	232	327	419	630	1452	660	1414	1530	1260	271	650					
			Vægtfylde ca.	8,93	7,28	11,34	7,1	6,7	8,9	2,7	2,4	7,86	7,2	9,80	1,74	5,72.				
			Benevnelse.	Kobber Cu.	Tin Sn.	Bly. Pb.	Zink Zn.	Antimon. Sb.	Nikkel Ni.	Aluminium. Al.	Silicium. Si.	Jern. Fe.	Mangan. Mn.	Vismut Bi.	Magnesium. Mg.	Arsen As.	Svovl. S.	Cu+Sn		
1955	B 14	DIN G-SnBz 14	970	Støbebronze. ¹⁾	86 ^{±1,0}	14 ^{±1,0}	≤ 1,0		≤ 0,2	⁴⁾ ≤ 0,5	≤ 0,01		≤ 0,2	≤ 0,2	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,15	≤ 0,05	≥ 99,0	
	B 20	DIN G-SnBz 20	890	Bronze 20. ¹⁾	80 ^{-2,0}	20 ^{+2,0}	≤ 1,0		≤ 0,2	⁴⁾ ≤ 0,5	≤ 0,01		≤ 0,3	≤ 0,2	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,15	≤ 0,05	≥ 99,0	
	LB	DIN G-SnPbBz 10	950	Lejebronze. ¹⁾	80 ^{±1,0}	10 ^{±1,0}	10 ^{±1,0}		≤ 0,2	⁴⁾ ≤ 0,5	≤ 0,01		≤ 0,3	≤ 0,2	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,15	≤ 0,05	≥ 89,0	
	RG 8	Gl. DIN RG 8	1000	Hanebronze. ¹⁾	82 ^{±1,0}	8 ^{±1,0}	3 ^{±1,0}	7	≤ 0,5	⁴⁾ ≤ 0,5	≤ 0,01		≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,15	≤ 0,05	≥ 88,0	
	RG 4	DIN RG 4	1050	Flangebronze. ¹⁾	93 ^{±1,0}	4 ^{±1,0}	1 ^{+1,0} -0,5	2	≤ 0,1	⁴⁾ ≤ 0,5	≤ 0,01		≤ 0,2	≤ 0,2	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,15	≤ 0,05	≥ 97,0	
	Ms 60	DIN Ms 60	900	Messing, valset	60 ^{+2,0} -1,0	≤ 0,3	≤ 0,8	40					≤ 0,2						≥ 99,0	
	MKI		950	Messing I, støbt.	70 ^{±2,0}	≤ 1,0	≤ 2,0	30		≤ 0,5	≤ 0,2		≤ 0,5	≤ 0,1			≤ 0,1	≤ 0,05	≥ 98,0	
	MKII		1000	Messing II, støbt.	78 ^{+2,0} -1,0	≤ 0,5	2 ^{+1,0} 0,0	20		≤ 0,5	≤ 0,2		≤ 0,5	≤ 0,1			≤ 0,1	≤ 0,05	≥ 96,0	
	HML	DIN Lg Sn 80	360	Fr. VIII-metal. ²⁾	5,5 ^{±1,0}	80 ^{±1,0}	3 ^{±1,0}	≤ 0,05	11,5 ^{±1,0}	≤ 0,3	≤ 0,05		≤ 0,1				As	Zn+Al+ Fe+As.	≤ 0,15	≤ 0,15
	BKM		325	BK-special. ²⁾	3,0 ^{±0,5}	90,3 ^{±1,0}	≤ 0,1	≤ 0,05	6,5 ^{±0,5}	0,2 ^{+0,1} -0,05	≤ 0,05		≤ 0,1				≤ 0,15	≤ 0,15		
	HMS		335	Starli. ²⁾	5,0 ^{±1,0}	85 ^{±1,0}	≤ 0,3		10,0 ^{±1,0}	≤ 0,3	≤ 0,05		≤ 0,1				≤ 0,15	≤ 0,15		
	PM	DIN Lg Pb Sn	270	P-metal.			84 ^{±1,0}		16 ^{±1,0}										Andre best. inddele tilson.	≤ 0,25
	BM		255	B-metal.		8 ^{±1,0}	84 ^{±1,0}		8 ^{±0,5}										≤ 0,25	
	SL 60	DIN LMs 60	900	Slaglød 60.	60 ^{+1,0} -2,0			≥ 38					0,3 ^{±0,2}							
	LT 50	DIN LSn 50	225	Loddetin 50.		50 ^{±0,5}	50		≤ 3,3				≤ 0,09						Cu+Ni+ As.	≤ 0,18
	LTZn 50	DIN LSn 50	225	do. t. zink.		50 ^{±0,5}	50		≤ 0,5				≤ 0,09						≤ 0,18	
	LT 33	DIN LSn 33	275	Loddetin 33.		33 ^{±0,5}	67		≤ 2,2				≤ 0,07						≤ 0,14	
	Sil	DIN GAlSi	575	Silumin. ³⁾	≤ 0,4			≤ 0,2		87	13 ^{+0,5} -1,0	≤ 0,7	≤ 0,5		≤ 0,1	≤ 0,15	≤ 0,3.		Titan Ti	Sn+Pb+ Ni+Mg.
	Hyd	DIN GAlMg 5	620	Hydronalium.	≤ 0,05			≤ 0,2		Rest	1 ^{+0,3} -0,2	≤ 0,5	0,3 ^{±0,2}		5 ^{±0,5}	0,1 ^{±0,1}				

¹⁾ Passende tilslag af fosforkobber må gives a. h. t. afiltning.
²⁾ Smeltes under boraks eller trækulspulver.
³⁾ Før udstøbningen tilsættes metallisk natrium.

⁴⁾ Indholdet medregnes i kobberindholdet.