

Tab. 17.7 Kupfer-Blei-Zinn-Gusslegierungen (Guss-Zinn-Bleibronze) (nach DIN EN 1982 (DIN 1716))  
für Gleitlager  
GS = Sandguss (G), GZ = Schleuderguss, GC = Strangguss

Werkstoff	$R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup> min.	Bemerkungen	Hinweise für die Verwendung
GS- CuSn10Pb10-C (CuPb10Sn)  GZ- und GC- CuSn10Pb10-C	80  110	Lagerwerkstoff mit guten Gleiteigenschaften und guter Verschleißfestigkeit. Als Verbundgusswerkstoff geeignet. Gute Korrosionsbeständigkeit.	Gleitlager mit hohen Flächendrücken, bei denen Kantenpressungen auftreten können, z. B. Kalandervalzen, Fahrzeuglager, Lager für Warmwalzwerke, Spitzenbeanspruchungen bei guter Schmierung bis $p = 60 \text{ N/mm}^2$ . Bei Verbundlagern in Verbrennungsmotoren Beanspruchung bis $100 \text{ N/mm}^2$ , z. B. Kolbenbolzen- und Getriebebuchsen, Anlaufscheiben.
GS- CuSn7Pb15-C (CuPb15Sn)  GZ- und GC- CuSn7Pb15-C	80  90	Lagerwerkstoff mit guten Gleit- und Notlaufeigenschaften bei zeitweiligem Schmierstoffmangel und bei Wasserschmierung; als Verbundgusswerkstoff geeignet, gut beständig gegen Schwefelsäure.	Lager mit hohen Flächendrücken, bei denen starke Kantenpressungen auftreten können. Lager ohne Weißmetallausguss, auch mit eingegossenen Kupferkühlrohren für Kaltwalzwerke. Spitzenbeanspruchung bei guter Schmierung bis $p = 50 \text{ N/mm}^2$ .
GS- CuSn5Pb20-C (CuPb20Sn)	70	Lagerwerkstoff mit besten Gleiteigenschaften, besonders gute Notlaufeigenschaften bei zeitweiligem Schmierstoffmangel und bei Wasserschmierung. Als Verbundgusswerkstoff geeignet. Gut beständig gegen Schwefelsäure. Gießtechnisch schlechtere Eigenschaften als GS-CuSn7Pb15-C, der deshalb zu bevorzugen ist.	Lager auch mit hohen Gleitgeschwindigkeiten; Lager für Müllereimaschinen, Wasserpumpen, Kalt- und Folienwalzwerke. Spitzenbeanspruchung bei guter Schmierung bis $p = 40 \text{ N/mm}^2$ . Korrosionsbeständige Armaturen und Gussstücke. Hochbeanspruchte Verbundlager in Verbrennungsmotoren, z. B. Kolbenbolzenbuchsen mit Beanspruchung bis $p = 70 \text{ N/mm}^2$ .