

Механические свойства и применяемость оловянных бронз

Марка	Способ литья	Врем. сопр. разрыву, МПа (кгс/мм ²)	Относит. удли., %	Твердость по Бринеллю, НВ МПа(кгс/мм ²)	Применяемость
Бр03Ц12С5	к	206 (21)	5	688 (60)	Арматура общего назначения
	п	176,2 (18)	8	588 (60)	
Бр03Ц7С5Ш	к	206 (21)	5	588 (60)	Детали, работающие в масле, паре и в пресной воде
	п	176,2 (18)	8	588 (60)	
Бр04Ц7С5	к	176,2 (18)	4	588 (60)	Арматура, антифрикционные детали
	п	147 (15)	6	588 (60)	
Бр0Ц4С17	к	147 (15)	12	588 (60)	Антифрикционные детали
	п	147 (15)	5	588 (60)	
Бр05Ц5С5	к	176,2 (18)	4	588 (60)	Арматура, антифрикционные детали, вкладыши подшипников
	п	147 (15)	6	588 (60)	
Бр05С25	к	137,2 (14)	6	588 (60)	Биметаллические подшипники скольжения
	п	147 (15)	5	441 (45)	
Бр06Ц6С3	к	176,2 (18)	4	588 (60)	Арматура, антифрикционные детали, вкладыши подшипников
	п	147 (15)	6	588 (60)	
Бр08Ц4	к	196 (20)	10	735 (75)	Арматура, фасонные части трубопровода, насосы, работающие в морской воде
	п	196 (20)	10	735 (75)	
Бр010Ф1	к	245 (25)	3	882 (90)	Узлы трения арматуры, высоконагр. детали шнековых приводов, нажимные и шпindelные гайки, венцы червячных шестерен
	п	215,5 (22)	3	784 (80)	
Бр010Ц2	к	225,5 (23)	10	735 (75)	Арматура, антифрикционные детали, вкладыши подшипников, детали трения и облицовка гребных валов
	п	215,5 (22)	10	637 (65)	
Бр010С10	к	196 (20)	6	735 (78)	Подшипники скольжения, работающие в условиях высоких удельных давлений
	п	176,2(18)	7	637 (65)	

Примечание: Условное обозначение способа литья: к — литье в кокиль; п — литье в песчаную форму

Механические свойства и применяемость безоловянных бронз

Марка	Способ литья	Врем. сопр. разрыву, МПа (кгс/мм ²)	Относит. удли., %	Твердость по Бринелю, НВ МПа(кгс/мм ²)	Применяемость	
						не менее
БрА9Мц2Л	к	392(40)	20	784 (80)	Антифрикционные детали, детали арматуры, работающие в пресной воде, жидком топливе и в паре при температуре до 250°С	
	п	392(40)	20	784 (80)		
БрА10Мц2Л	к	490(50)	12	1078 (110)		
	п	490(50)	12	1078 (110)		
БрА9Ж3Л	к	490(50)	12	980 (100)		Арматура, антифрикционные детали
БрА10Ж3Мц2	к	392(40)	10	980 (100)		
	п	490(50)	12	1176 (120)		
БрА10Ж4Н4Л	к	587(60)	6	1666 (170)		Детали химической и пищевой промышленности, а также детали, работающие при повышенных температурах
	п	587(60)	5	1568 (160)		
БрА11Ж6Н6	к	587(60)	2	2450 (250)		Арматура, антифрикционные детали
	п	587(60)	2	2450 (250)		
БрА9Ж4Н4Мц1	к	587(60)	12	1568 (160)	Арматура для морской воды	
	п	587(60)	12	1568 (160)		
БрС30	к	58,7(6)	4	245 (25)	Антифрикционные детали	
БрСу3Н3Ц3С20Ф	к	157(16)	2	637 (65)	Антифрикционные детали	
БрА7Мц15Ж3Н2Ц2	п	607(62)	18	—		

Примечания:

1. Условное обозначение способа литья:

к — литье в кокиль; п — литье в песчаную форму.

2. В марке БрА9Ж3Л при литье в кокиль допускается относительное удлинение не менее 6%, если твердость НВ превышает 1568 МПа (160 кгс/см²).