

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 439 238 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

21.07.2004 Patentblatt 2004/30

(51) Int Cl.7: **C22C 9/04**

(21) Anmeldenummer: **04000423.6**

(22) Anmeldetag: **12.01.2004**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR**

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK

(71) Anmelder: **REHAU AG + Co**

95111 Rehau (DE)

(72) Erfinder: **Büttner, Claus**

91126 Schwabach (DE)

(30) Priorität: **16.01.2003 DE 10301552**

(54) **Korrosionsbeständige Messinglegierung für Trinkwasserformteile**

(57) Messinglegierung als Werkstoff für korrosionsfeste Trinkwasserformteile für Trinkwasser- und Installationsanwendungen.

EP 1 439 238 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine korrosionsbeständige Messinglegierung für Trinkwasserformteile für den Einsatz in Trinkwasser- und/oder Sanitärinstallationen.

[0002] Zur Herstellung der Trinkwasserformteile werden bevorzugt Messinglegierungen mit unterschiedlichen Kupfergehalten zwischen 57 und 63% und Zinkgehalten zwischen 36 und 40% eingesetzt, die in Hausanschlussystemen für Trinkwasser- oder Sanitärinstallationen zur Anwendung kommen. Durch den Zusatz bestimmter Legierungsbestandteile werden Messinglegierungen erhalten, deren Eigenschaften in unterschiedlicher Weise durch diese Legierungsbestandteile eingestellt werden. Die DIN 50930-6 bestimmt hierzu die Grenzwerte heute angewendeter Messinglegierungen für Trinkwasser- oder Sanitärinstallationen und legt zurzeit die Maximalwerte der in Frage kommenden Legierungsbestandteile und deren Begleitelemente fest. Es ist bekannt, dass das Zulegieren des Elements Blei in Gewichtsprozenten von 3 bis maximal 4% die spangebende Bearbeitbarkeit verbessert. Zur Herstellung von Trinkwasserformteilen für Trinkwasser- oder Sanitärinstallation werden bleihaltige Messingsorten mit 57 bis 63 % Kupfer, 1,6 bis 3,5% Blei, Legierungselemente wie Zinn, Eisen und Nickel im Bereich von 0,9 % unter Zugabe von Restgewichtsanteilen Zink verwendet. Diese Messinglegierungen besitzen den Nachteil, dass sie nicht entzinkungsbeständig sind, d.h. bei bestimmten pH-Werten von Trinkwässern löst sich Zink aus der Oberflächenmatrix an der Grenzfläche Trinkwasserformteillinenseite einer Trinkwasser- oder Sanitärinstallation in das durchfließende oder stehende Wasser heraus; dies gilt insbesondere an den oberflächennahen Korngrenzgebieten und -schichten, die im ständigen Kontakt mit dem Wasser/Trinkwasser stehen.

[0003] Weiterhin ist bekannt, dass mit zunehmender Standzeit eingebaute Trinkwasserformteile, bestehend aus bekannten Messinglegierungen, Materialveränderungen aufweisen, die Gefügestrukturen des Trinkwasserformteils verändern, so dass Undichtigkeiten, insbesondere an den Verbindungen der Trinkwasserformteile, entstehen können und somit deren Austausch erforderlich machen.

[0004] Zum Schutz des Trinkwassers sind die Werkstoffe der Trinkwasserformteile für Trinkwasseranwendungen in den Normen und Regelwerken der DIN 50930-1 bis 50930-6 und in DIN EN 806-2 ausführlich beschrieben und ergänzend in der Trinkwasserverordnung (TrinkwV) in der Fassung der Bekanntmachung vom November 2000 benannt. Für die Einhaltung und Unterschreitung der Grenzwerte der Werkstoffbestandteile für Trinkwasserformteile gelten die in der Trinkwasserverordnung festgelegten Parameterwerte und hinsichtlich der Werkstoffauswahl, die DIN 50930-6, Seite 7 und 8.

[0005] Weiterhin ist bekannt, dass Trinkwasserformteile aus derzeit verwendeten Messinglegierungen bei bestimmten Wasserqualitäten und langen Wasserstandzeiten den Nachteil aufweisen, dass Kupferionen und/oder Zinkionen aus Trinkwasserformteilloberflächen in fließendes oder stehendes Trinkwasser abgegeben werden. Nach der novellierten Trinkwasserverordnung auf Basis der EU-Richtlinie: 98/83/EG des Rates vom 3.11.1998 mit dem Titel "Über die Qualität von Wasser für den menschlichen Gebrauch" (Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaft, L 330/32 DE vom 5.12.1998, Anhang I, Teil B) ist der Kupfereintrag von derzeit 3 mg Cu/l auf 2 mg Cu/l abzusenken. In diesem Zusammenhang wird auch der Zinkeintrag zurzeit von der Europäischen Union behandelt.

[0006] Aus dem Stand der Technik sind korrosionsfeste Messinglegierungen mit einer Legierungszusammensetzung nach DIN EN 12163 bis 12168, Gruppe D für Trinkwasserformteile bekannt, die neben der Entzinkungsbeständigkeit, gute Zerspanungs- und Kaltumformeigenschaften aufweisen. Es handelt sich hierbei um Messinglegierungen mit 61 bis 63% Kupfer-, 32,9 bis 37 % Zink-, 1,7 bis 2,8% Blei-, und 0,02 bis 0,15 % Arsenanteil und restlichen Legierungsanteilen wie Aluminium, Mangan und Zinn, die jeweils einen Gewichtsanteil bis zu maximal 0,1 % ausmachen.

[0007] Durch das Zulegieren von Arsen wird eine Inhibierung der α -Phase des Messinggefüges erreicht. Bei diesen Messinglegierungen sind Entzinkungstiefen, die nach Prüfvorschrift ISO 6509 ermittelt werden, von 200 bis 400 μm in der Praxis bekannt und führen somit zu korrosionsbedingten Ausfällen von Trinkwasserformteilen.

[0008] Andere Legierungsbestandteile, wie sie in DE 44 38 485 C2 und EP 0 506 995 A1 beschrieben sind, bestehen aus thermisch stabilen Dispersoiden wie Cr_2Ta , Dy_2O_3 , Er_2O_3 , ZrC , WSi_2 , Yb_2O_3 , Sm_2O_3 im Gesamtgehalt von 0,1 bis 5%, die eine spanbrechende Wirkung und Verarbeitungsvorteile aufweisen. Der Eintrag von Dispersoiden als Ersatz von Blei erfolgt herstellungsbedingt in Form von Pulvern während des Gießprozesses. Hinsichtlich der physiologischen Wirkung dieser Zusätze von Seltenen Erden auf das Trinkwasser und die einhergehende Belastung für den Menschen, existieren bisher keine wissenschaftlich fundierten Ergebnisse.

[0009] Neben diesen neuen Anforderungen an die Qualität von Trinkwässern, besteht auf Seiten der Hersteller von Messinglegierungen und bzgl. der zum Einsatz kommenden Trinkwasserformteile die Anforderung, dass das Korrosionsverhalten zu verbessern ist.

[0010] Der Erfindung liegt, ausgehend vom Stand der Technik, die Aufgabe zu Grunde, eine verbesserte korrosionsbeständige Messinglegierung für Trinkwasserformteile zur Verfügung zu stellen, die Korrosionsbeständigkeit gegen Korrosionsvorgänge an den wasserführenden Oberflächen der Trinkwasserformteile aufweist und zukünftigen Qualitätsanforderungen an das Trinkwasser hinsichtlich der Grenzwerte des Eintrages von Korrosionsprodukten erfüllt. Diese Aufgabe wird durch eine Messinglegierung mit der in Anspruch 1 genannten Zusammensetzung gelöst.

In den Unteransprüchen 2 bis 6 sind vorteilhafte Ausführungsbeispiele der erfindungsgemäßen Messinglegierung angegeben.

[0011] Die erfindungsgemäße Messinglegierung nach Anspruch 1 ist korrosionsbeständig und weist hinsichtlich der kristallinen und interkristallinen Spannungsrisskorrosion und der - auch flächenhaften - Entzinkungsbeständigkeit keinen und hinsichtlich Loch-/Muldenfraß an den wasserführenden Innenoberflächen der Trinkwasserformteile nur geringsten/vereinzelten Korrosionsangriff auf.

[0012] Ausgehend von den bekannten herkömmlichen Messinglegierungen wurde der Kupfergehalt in einem Bereich von 60 bis 69 % variiert. Dies erforderte eine Zudosierung von erfindungsgemäßen Messinglegierungsbestandteilen wie Blei, Eisen, Mangan, Nickel, Silizium, Chrom, Aluminium, Arsen, Bismut, Phosphor, Antimon, Schwefel, Tellur, Cadmium, Selen, Silber, Zinn sowie Beryllium, Bor, Kobalt, Magnesium, Titan und Zirkon und Zink als Rest in den angegebenen Gewichtsprozenten (Gew%) gemäß Anspruch 1, so dass die Gefügestruktur der Legierung und das damit verbundene gesamthafte Korrosionsverhalten vorteilhaft beeinflusst wird. Weiterhin zeigte sich überraschenderweise, dass durch die Zugabe von Arsen und gleichzeitige Reduktion des Eisengehaltes/-anteils, die Korrosionsbeständigkeit unter der Bedingung, dass das Verhältnis von Eisen und Arsen in den erfindungsgemäß angegebenen Grenzen nach Anspruch 1 liegt, verbessert wurde.

[0013] Ein weiterer Vorteil der Erfindung besteht darin, dass unter praxisnahen Testbedingungen, im Vergleich zu den bekannten Messinglegierungen, keine selektive Korrosion experimentell bei Trinkwasserformteilen, bestehend aus der erfindungsgemäßen Messinglegierung, bestimmt werden konnte.

[0014] Die Korrosionskenndaten der erfindungsgemäßen Messinglegierung sind somit durchweg vorteilhafter gegenüber bisher aus dem Stand der Technik bekannten und verwendeten Messinglegierungen für den Einsatz in Trinkwasser- oder Sanitärinstallationen.

Insbesondere zeigte sich keine Spannungsrisskorrosion der erfindungsgemäßen Messinglegierung; dies auch nicht während oder nach Langzeituntersuchungen.

[0015] Metallografisch durchgeführte Schliffuntersuchungen an Trinkwasserformteilen, bestehend aus der erfindungsgemäßen Messinglegierung, zeigten überraschenderweise auf der wasserführenden Innenseite nur vergleichsweise geringen Korrosionsangriff, jedoch keine flächenhaft ausgeprägte Entzinkungskorrosion, wie dies bei bekannten Messinglegierungen nach Experimenten mit unterschiedlichen Trinkwässern, verschiedener pH-Werte und unterschiedlichen Wassertemperaturen der Fall ist.

[0016] Die Erfindung wird im Folgenden näher beschrieben.

[0017] Es wurden Versuche mit einer erfindungsgemäßen Messinglegierung durchgeführt, die 63,1 % Kupfer, 1,1 % Blei, 0,01 % Eisen, 0,1 % Mangan, 0,1 % Nickel, 0,001 % Silizium, 0,001 % Chrom, 0,001 % Aluminium, 0,06 % Arsen, 0,04 % Bismut, 0,001 % Phosphor, 0,05 % Antimon, 0,001 % Schwefel, 0,001 % Tellur, 0,001 % Cadmium, 0,001 % Selen, 0,001 % Silber, 0,05 % Zinn, gesamthafte 0,01 % Beryllium, Bor, Kobalt, Magnesium, Titan, Zirkon und Zink als Rest enthalten. Hierzu sind Messingstangen aus der Messinglegierung hergestellt und Trinkwasserformteile, wie Kupplungs-, Winkel-, Winkelbogen-, T-Stück-, Verteilerteile und Fittings, mit bekannten und üblichen Herstellungsverfahren gefertigt worden.

[0018] Dabei zeigten sich im gesamten Fertigungsprozess keinerlei Bearbeitungsschwierigkeiten, so dass für die Oberflächenbearbeitung bei der erfindungsgemäßen Messinglegierung herkömmliche Fertigungsverfahrensparemeter vorteilhafterweise beibehalten werden konnten.

An zahlreichen, aus einer Messinglegierung gemäß Anspruch 1 bis 6 hergestellten Trinkwasserformteilen wurde festgestellt, dass der Korrosionsangriff, insbesondere die Spannungsrisskorrosion (kristalline und/oder interkristalline) und die selektive Korrosion entlang der wasserführenden Oberfläche der Trinkwasserformteile nicht auftritt.

[0019] Weiterhin wurden standardisierte Entzinkungsbeständigkeitsuntersuchungen nach ISO 6509 durchgeführt und die Trinkwasserformteile anschließend mittels metallografischen Untersuchungsmethoden auf der wasserführenden Innenseite analysiert. Für die Mikroskopaufnahmen wurden polierte Schliffe nach dem Aufschneiden der Trinkwasserformteile angefertigt. Die nach Anspruch 1 bis 6 gefertigten Trinkwasserformteile zeigten keine Entzinkungstiefen und die erfindungsgemäße Legierung ist daher als entzinkungsbeständig einzustufen.

[0020] Aus der Tabelle 1 geht hervor, dass die aus der erfindungsgemäßen Messinglegierung bestehenden Trinkwasserformteile (Probe-Nr. 3 und 4) keine interkristalline oder kristalline Korrosion/Spannungsrisskorrosion aufweisen, wie die Vergleichsproben (Probe-Nr. 1, 2 und 5), bestehend aus bekannten Messinglegierungen.

[0021] Durchgeführte polarisationsmikroskopische Untersuchungen an den Innenoberflächen von Trinkwasserformteilen, hergestellt nach Anspruch 1, die 3 Monate zu Testzwecken in unterschiedlichen Trinkwässern mit verschiedenen pH-Werten von 6,5 bis 8 und/oder bei Temperaturen im Bereich von 5 bis 20 °C behandelt wurden, belegen, dass die flächenhafte Korrosion sich nur in einer Tiefe von kleiner 12 µm entlang der untersuchten Innenflächen der getesteten Trinkwasserformteile vereinzelt ausbreitet und damit gegenüber dem Stand der Technik ein besseres Flächenkorrosionsverhalten gesamthafte aufweist.

Tabelle 1:

Ergebnisse der metallografischen Untersuchung nach 3-monatigem Einsatz; alle Messwerte in μm			
ProbenNr.	Entzinkungstiefe	Loch-/ Muldenfraßtiefe	Interkristalline oder kristalline Korrosion bzw. Spannungsrisskorrosionstiefe
1	10-263	16 - 40	6 - 34, stellenweise bis 53
2	8-22	15-53	keine
3	keine	vereinzelt <9	keine
4	keine	vereinzelt <6	keine
5	8-12	bis zu 32	9-31

[0022] Wie aus der Tabelle 1 weiterhin zu entnehmen ist, sind die Loch-/Muldenfraßtiefen der erfindungsgemäßen Messinglegierung mit der Proben-Nr. 3 und 4 deutlich kleiner gegenüber den Vergleichsproben 1, 2 und 5, die Ergebnisse für Trinkwasserformteile, bestehend aus bekannten Messinglegierungen (bspw. CW602N), zeigen. Insbesondere trat Loch-/Muldenfraß nur vereinzelt und mit maximalen Tiefen von 6 bis 9 μm entlang der untersuchten Trinkwasserformteillinienoberfläche der Proben 3 und 4 auf.

[0023] Fig. 1 zeigt beispielhaft die bei den Versuchsreihen verwendeten Trinkwasserformteile, nachfolgend Fittinge genannt, bestehend aus der erfindungsgemäßen Messinglegierung.

[0024] Die Untersuchungen erfolgten nach dem Aufschneiden entlang der Längsachse der Fittinge auf der wasserführenden Innenoberfläche und unter den genannten Testbedingungen.

[0025] Fig. 2 zeigt in 200-facher Vergrößerung eine Mikroskopaufnahme eines Fitting, bestehend aus einer bekannten Messinglegierung (CW602N), an der wasserführenden Innenoberfläche, nach 3-monatigem Testeinsatz in verschiedenen Wässern/Trinkwässern mit unterschiedlichen pH-Werten und Temperaturbelastung im Bereich von 5 bis 20 °C. Zu erkennen sind deutliche Loch-/Muldenfraßtiefen und eine davon ausgehende - auch flächenhafte - Entzinkung, die mit A bzw. B gekennzeichnet sind. Derartige Bereiche können über die Standzeit der Trinkwasserformteile betrachtet zu Leckagen und Undichtigkeiten führen, sofern sich diese Bereiche über die Gesamtmaterialestärke des Trinkwasserformteils erstrecken oder an Verbindungsbereichen auftreten.

[0026] Fig. 3 zeigt in 400-facher Vergrößerung eine Mikroskopaufnahme eines aus der erfindungsgemäßen Messinglegierung hergestellten Fitting an einer wasserführenden Innenoberfläche, nach 3-monatigem Testeinsatz in verschiedenen Wässern/Trinkwässern mit unterschiedlichen pH-Werten und Temperaturbelastung im Bereich von 5 bis 20 °C. Zu erkennen ist, dass nur vereinzelter Loch-/Muldenfraß (mit A gekennzeichnet) auftritt, der deutlich geringer ausfällt, als im Vergleich zu bekannten getesteten Messinglegierungen (siehe Fig. 2) und nicht flächenhaft verteilt ist.

[0027] Fig. 4 zeigt eine Mikroskopaufnahme an der innenseitigen Oberfläche eines Fittings, hergestellt nach einer bekannten entzinkungsbeständigen Messinglegierung (CW 602N) und nach erfolgtem Ammoniaktest (DIN 50916). Deutlich ist hieraus ein fortschreitender Kornzerfall (mit C gekennzeichnet) entlang der Oberfläche in einer Tiefenlage von bis zu 65 μm zu erkennen.

[0028] Fig. 5a, b zeigen Mikroskopaufnahmen an der innenseitigen Oberfläche eines Fitting, hergestellt nach der erfindungsgemäßen Messinglegierung und nach erfolgtem Ammoniaktest (DIN 50916). Im Vergleich zur Fig. 4 zeigt die Messinglegierung nach Anspruch 1 nur geringfügigen Korrosionsangriff und die erste Kornlage ist noch gesamthaft erhalten, d.h. eine interkristalline und/oder kristalline Korrosion, insbesondere Spannungsrisskorrosion tritt nicht auf und ein Kornzerfall, wie in Fig. 4 (C gekennzeichnet) dargestellt, ist nicht erkennbar.

[0029] Fig. 6 zeigt eine 600-fach vergrößerte Mikroskopaufnahme einer bekannten Messinglegierung nach erfolgter Prüfung auf Entzinkungsbeständigkeit gemäß ISO 6509. Dabei ist ein Korrosionsangriff von 3 Kornlagen und mehr deutlich erkennbar, entsprechend einer Entzinkungstiefe von bis zu 93 μm .

[0030] Fig. 7 zeigt eine 600-fach vergrößerte Mikroskopaufnahme der erfindungsgemäßen Messinglegierung und erfolgter Prüfung auf Entzinkungsbeständigkeit gemäß ISO 6509. Im Vergleich zur Fig. 6 wurde keine Entzinkung entlang der Innenoberfläche ermittelt/beobachtet.

[0031] Bei keinem der Trinkwasserformteile, insbesondere Fittinge, die aus einer Messinglegierung nach Anspruch 1 bis 6 bestehen, konnte eine Undichtigkeit beobachtet werden.

[0032] Die erfindungsgemäße Messinglegierung (s. Fig. 3, 5a, b und 7) zeigt somit gesamthaft, im Vergleich zu bekannten Messinglegierungen (s. Fig. 2, 4 und 6), einen deutlich reduzierten Korrosionsangriff, insbesondere keine kristalline und/oder interkristalline Korrosion/Spannungsrisskorrosion und nur partiell auftretend Loch-/Muldenfraß an der wasserführenden Innenseite von daraus hergestellten Trinkwasserformteilen. Gleiches gilt für die Messinglegierungen hergestellt nach Anspruch 2 bis 6.

Patentansprüche

1. Verwendung einer Messinglegierung für korrosionsbeständige Trinkwasserformteile, die aus folgenden Legierungsbestandteilen (Gew %) zusammengesetzt ist

5
60 bis 69 % Kupfer,
0,1 bis 2,2 % Blei,
0 bis 0,06 % Eisen,
0 bis 0,1 % Mangan,
10 0 bis 0,1 % Nickel,
0 bis 0,02 % Silizium,
0 bis 0,005 % Chrom,
0 bis 0,05 % Aluminium,
0 bis 0,08 % Arsen,
15 0 bis 0,08 % Bismut,
0 bis 0,005 % Phosphor,
0 bis 0,05 % Antimon,
0 bis 0,005 % Schwefel,
0 bis 0,02 % Tellur,
20 0 bis 0,02 % Cadmium,
0 bis 0,02 % Selen,
0 bis 0,02 % Silber,
0 bis 0,3 % Zinn,
0 bis 0,01 % gesamthaft Beryllium, Bor, Kobalt, Magnesium, Titan und Zirkon, und Zink als Rest.

- 25 2. Verwendung einer Messinglegierung nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** folgende Zusammensetzung (Gew%) :

30 60 bis 66 % Kupfer,
0,5 bis 2,2 % Blei,
0 bis 0,06 % Eisen,
0 bis 0,1 % Mangan,
0 bis 0,1 % Nickel,
0 bis 0,02 % Silizium,
35 0 bis 0,005 % Chrom,
0 bis 0,05 % Aluminium,
0 bis 0,08 % Arsen,
0 bis 0,08 % Bismut,
0 bis 0,005 % Phosphor,
40 0 bis 0,05 % Antimon,
0 bis 0,005 % Schwefel,
0 bis 0,02 % Tellur,
0 bis 0,02 % Cadmium,
0 bis 0,02 % Selen,
45 0 bis 0,02 % Silber,
0 bis 0,3 % Zinn,
0 bis 0,01 % gesamthaft Beryllium, Bor, Kobalt, Magnesium, Titan und Zirkon, und Rest Zink.

- 50 3. Verwendung einer Messinglegierung nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** folgende Zusammensetzung (Gew%)

55 60 bis 64 % Kupfer,
0,5 bis 2 % Blei,
0 bis 0,06 % Eisen,
0 bis 0,1 % Mangan,
0 bis 0,1 % Nickel,
0 bis 0,02 % Silizium,
0 bis 0,005 % Chrom,

EP 1 439 238 A1

	0 bis 0,05 % Aluminium,
	0 bis 0,08 % Arsen,
	0 bis 0,08% Bismut,
5	0 bis 0,005 % Phosphor,
	0 bis 0,05 % Antimon,
	0 bis 0,005 % Schwefel,
	0 bis 0,01 % Tellur,
	0 bis 0,01 % Cadmium,
10	0 bis 0,01 % Selen,
	0 bis 0,01 % Silber,
	0 bis 0,3 % Zinn,
	0 bis 0,01% gesamthaft Beryllium, Bor, Kobalt, Magnesium, Titan und Zirkon, und Rest Zink.

4. Verwendung einer Messinglegierung nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** folgende Zusammensetzung (Gew%)

	60 bis 64 % Kupfer,
	0,5 bis 1,9 % Blei,
20	0 bis 0,06 % Eisen,
	0 bis 0,1 % Mangan,
	0 bis 0,1 % Nickel,
	0 bis 0,02 % Silizium,
	0 bis 0,005 % Chrom,
25	0 bis 0,05 % Aluminium,
	0 bis 0,08 % Arsen,
	0 bis 0,08% Bismut,
	0 bis 0,005 % Phosphor,
	0 bis 0,05 % Antimon,
30	0 bis 0,005 % Schwefel,
	0 bis 0,01 % Tellur,
	0 bis 0,02 % Cadmium,
	0 bis 0,02 % Selen,
	0 bis 0,02 % Silber,
35	0 bis 0,3 % Zinn,
	0 bis 0,01% gesamthaft Beryllium, Bor, Kobalt, Magnesium, Titan und Zirkon, und Rest Zink.

5. Verwendung einer Messinglegierung nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** folgende Zusammensetzung (Gew%)

40	60 bis 64 % Kupfer,
	0,5 bis 1,5 % Blei,
	0 bis 0,06 % Eisen,
	0 bis 0,1 % Mangan,
	0 bis 0,1 % Nickel,
45	0 bis 0,02 % Silizium,
	0 bis 0,005 % Chrom,
	0 bis 0,05 % Aluminium,
	0 bis 0,08 % Arsen,
	0 bis 0,08% Bismut,
50	0 bis 0,005 % Phosphor,
	0 bis 0,05 % Antimon,
	0 bis 0,005 % Schwefel,
	0 bis 0,01 % Tellur,
	0 bis 0,02 % Cadmium,
55	0 bis 0,02 % Selen,
	0 bis 0,02 % Silber,
	0 bis 0,3 % Zinn,
	0 bis 0,01 % gesamthaft Beryllium, Bor, Kobalt, Magnesium, Titan und Zirkon, und Rest Zink

EP 1 439 238 A1

6. Verwendung einer Messinglegierung nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** folgende Zusammensetzung (Gew%)

5 63,1% Kupfer,
 1,1% Blei,
 0,01% Eisen,
 0,1 % Mangan,
 0,1 % Nickel,
10 0,001% Silizium,
 0,001% Chrom,
 0,001 % Aluminium,
 0,06 % Arsen,
 0,04 % Bismut,
15 0,001 % Phosphor,
 0,05% Antimon,
 0,001 % Schwefel,
 0,001 % Tellur,
 0,001 % Cadmium ,
20 0,001 % Selen ,
 0,001 % Silber,
 0,05 % Zinn,
 gesamthaft 0,01 % Beryllium, Bor, Kobalt, Magnesium, Titan, Zirkon, Zink als Rest

- 25 7. Verwendung einer Messinglegierung gemäß den Ansprüchen 1 bis 6 zur Herstellung von Trinkwasserformteilen, insbesondere Kupplungsteilen, Winkelteilen, Winkelbogenteilen, T-Stückteilen, Verteilerteilen und Fittingsen.

Fig. 1

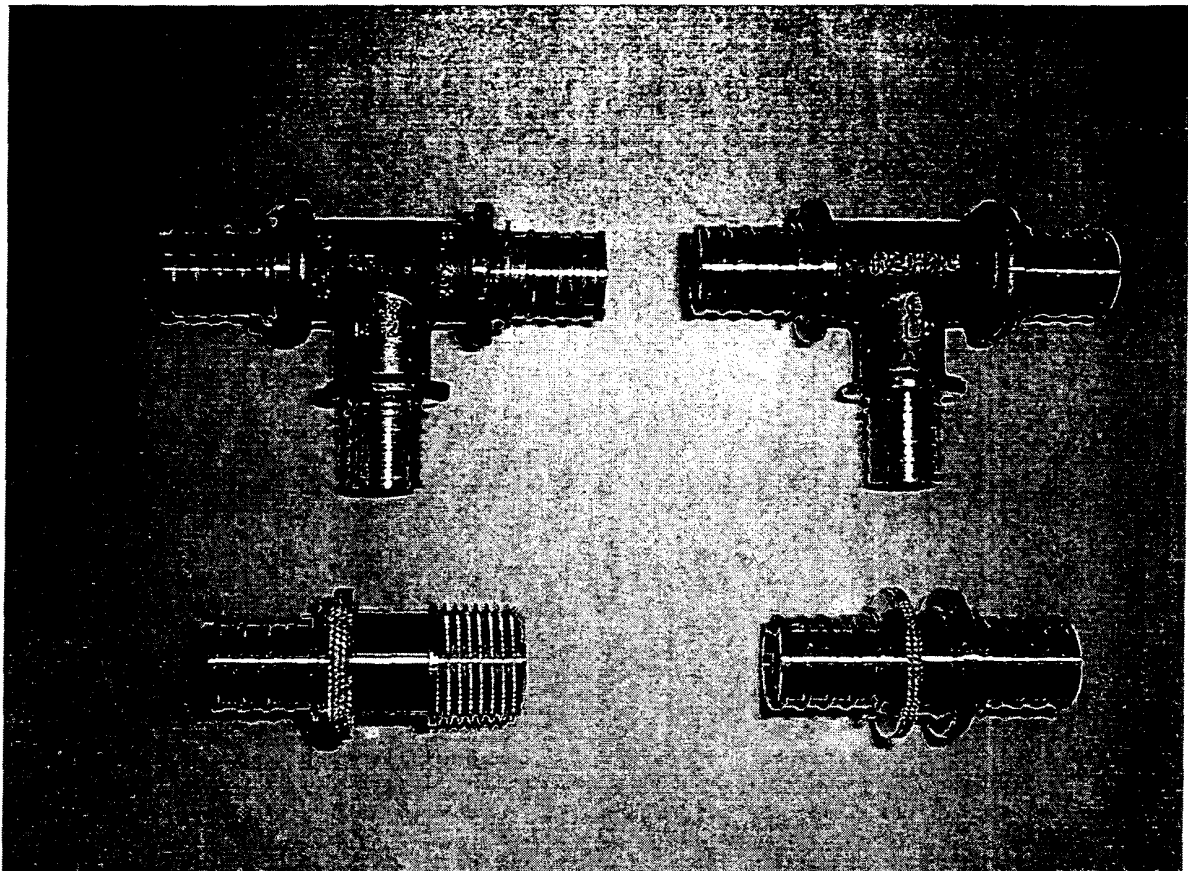


Fig. 2



Fig. 3

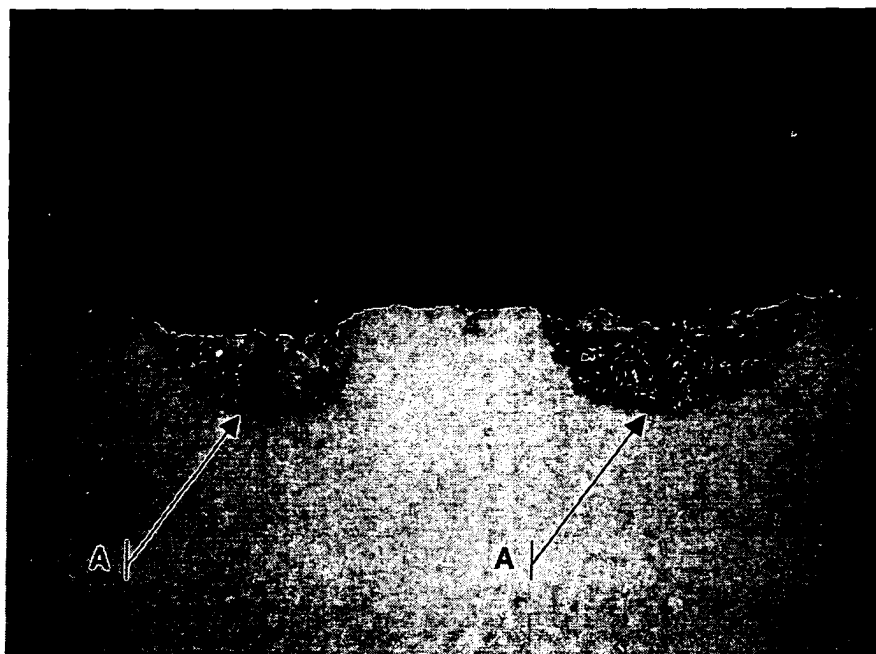


Fig. 4

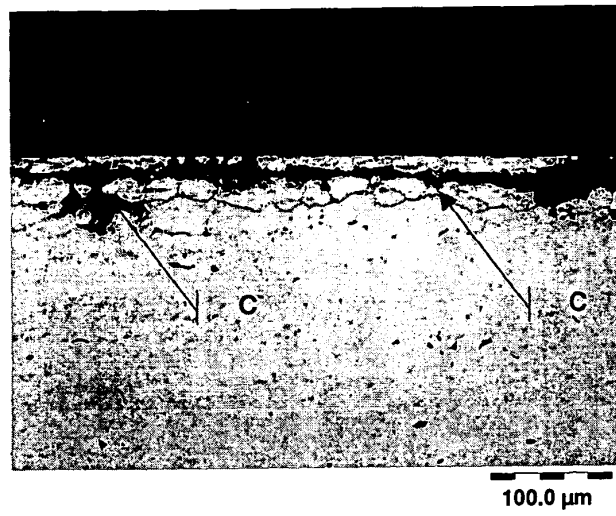


Fig. 5a

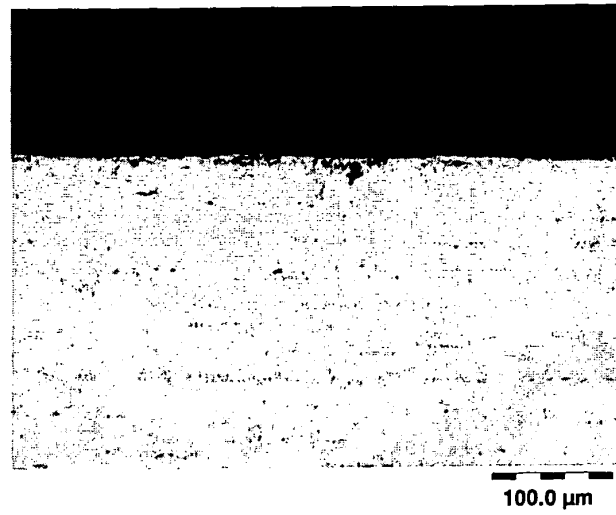


Fig. 5b

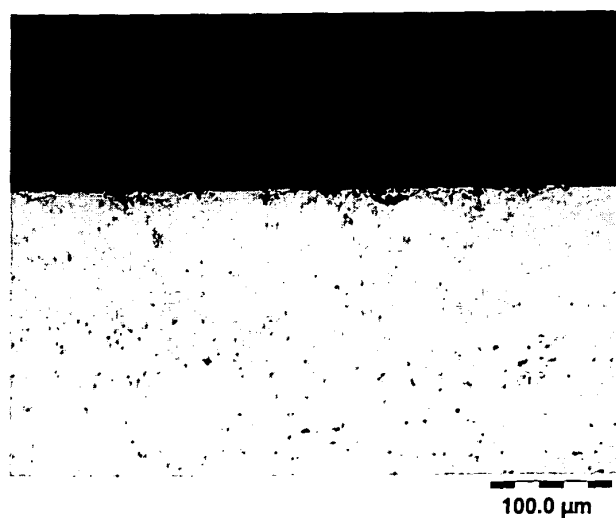


Fig. 6

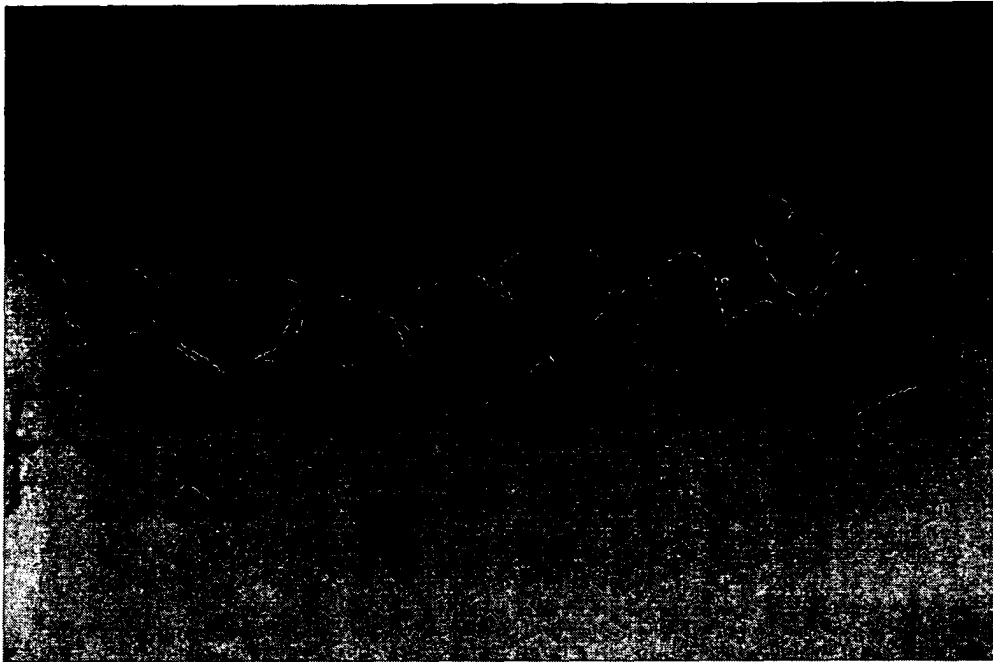
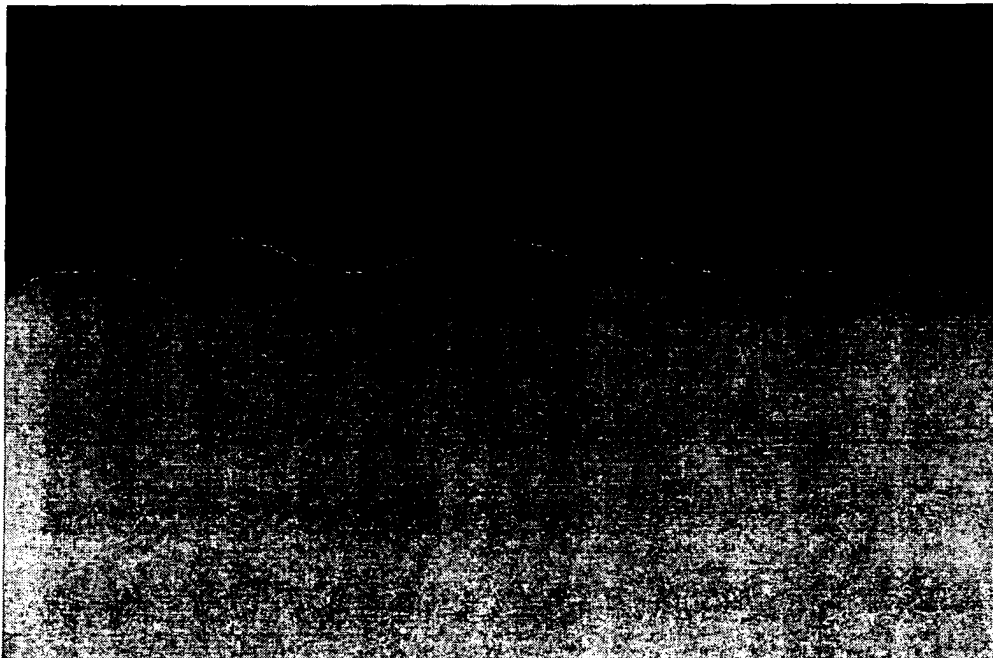


Fig. 7





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 04 00 0423

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	"Copper and Copper Alloys Compositions, Applications and Properties" [Online] Februar 1998 (1998-02), COPPER DEVELOPMENT ASSOCIATION, XP002277293 Gefunden im Internet: URL:www.cda.org.uk/megab2/general/pub120/t able11.htm> * Tabelle 11 *	1-4	C22C9/04
A	EP 1 273 671 A (DIEHL METALL STIFTUNG & CO KG) 8. Januar 2003 (2003-01-08) * das ganze Dokument *	1-7	
A	EP 0 663 452 A (KITZ CORP) 19. Juli 1995 (1995-07-19) * das ganze Dokument *	1-7	
A	EP 0 506 995 A (TOYO BRASS) 7. Oktober 1992 (1992-10-07) * das ganze Dokument *	1-7	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			C22C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 19. April 2004	Prüfer Swiatek, R
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 04 00 0423

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

19-04-2004

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1273671 A	08-01-2003	DE 10132055 A1	23-01-2003
		EP 1273671 A1	08-01-2003
EP 0663452 A	19-07-1995	JP 2841269 B2	24-12-1998
		JP 7207388 A	08-08-1995
		JP 2841270 B2	24-12-1998
		JP 7207387 A	08-08-1995
		CN 1116244 A	07-02-1996
		DE 69408818 D1	09-04-1998
		DE 69408818 T2	18-06-1998
		EP 0663452 A2	19-07-1995
		PL 306733 A1	24-07-1995
		US 5507885 A	16-04-1996
		JP 3483773 B2	06-01-2004
		JP 11131157 A	18-05-1999
		JP 3483774 B2	06-01-2004
		JP 11131158 A	18-05-1999
EP 0506995 A	07-10-1992	JP 3399548 B2	21-04-2003
		JP 5043965 A	23-02-1993
		EP 0506995 A1	07-10-1992
		US 5262124 A	16-11-1993

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82