

Belastung Kilo	Stab Nr. 1.		Stab Nr. 2.		Stab Nr. 3.		Stab Nr. 4.		Stab Nr. 5.		Stab Nr. 6.		Bemerkungen.
	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	
	31,30	31,03	31,00	31,00	31,03	31,00	30,47	30,55	31,38	30,73	30,93	30,95	
	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	
310	8,0	—	8,6	—	8,1	—	—	—	—	—	—	—	
320	8,2	—	8,9	—	8,3	—	—	—	—	—	—	—	
330	8,5	—	9,1	—	8,7	—	—	—	—	—	—	—	
340	8,8	—	9,4	—	9,1	—	—	—	—	—	—	—	
350	9,1	0,8	10,0	1,0	9,3	0,8	9,6	1,0	9,1	0,7	9,9	—	Zu Stab Nr. 1. Bruch feinkörnig, grau, wenig graphitisch, Metallglanz. Die Bruchfläche fehlerfrei.
360	9,4	—	10,2	—	9,7	—	—	—	—	—	—	—	
370	9,8	—	10,6	—	10,1	—	—	—	—	—	—	—	
380	10,1	—	10,9	—	10,4	—	—	—	—	—	—	—	
390	10,3	—	11,2	—	10,7	—	—	—	—	—	—	—	
400	10,7	1,0	11,7	1,2	11,0	1,0	11,4	1,2	10,7	0,9	11,8	—	Zu Stab Nr. 2. Bruch wie bei Nr. 1. Die Bruchfläche fehlerfrei.
410	11,0	—	12,1	—	11,5	—	—	—	—	—	—	—	
420	11,4	—	12,4	—	11,9	—	—	—	—	—	—	—	
430	11,8	—	12,9	—	12,1	—	—	—	—	—	—	—	
440	12,1	—	13,2	—	12,4	—	—	—	—	—	—	—	
450	12,4	1,3	13,6	1,7	12,9	1,3	13,3	1,5	12,4	1,3	13,6	—	
455	12,7	—	14,0	—	13,2	—	—	—	—	—	—	—	
460	12,9	—	14,1	—	13,4	—	13,7	—	12,8	—	14,0	—	Zu Stab Nr. 3. Bruch wie bei Nr. 1. Die Bruchfläche fehlerfrei.
465	13,1	—	14,3	—	13,6	—	—	—	—	—	—	—	
470	13,3	—	14,5	—	13,8	—	14,1	—	13,1	—	14,4	—	
475	13,5	—	14,7	—	14,0	—	—	—	—	—	—	—	
480	13,7	—	15,0	—	14,1	—	14,4	—	13,6	—	14,7	—	
485	13,9	—	15,2	—	14,3	—	—	—	—	—	—	—	
490	14,1	—	15,4	—	14,5	—	14,7	—	14,0	—	15,0	—	Zu Stab Nr. 4. Bruch wie bei Nr. 1. Die Bruchfläche fehlerfrei.
495	14,3	—	15,6	—	14,7	—	—	—	—	—	—	—	
500	14,5	1,8	15,8	2,3	14,9	1,8	gebrochen	—	14,4	1,8	15,4	—	
502,5	14,6	—	15,9	—	15,0	—	10 mm aus der	—	—	—	—	—	
505	14,7	—	16,0	—	15,1	—	Mitte	—	gebrochen	—	15,7	—	
507,5	14,8	—	16,1	—	15,2	—	—	—	15 mm aus der	—	—	—	
510	14,9	—	16,2	—	15,3	—	—	—	Mitte	—	15,9	—	Zu Stab Nr. 5. Bruch wie bei Nr. 1. Die Bruchfläche zeigte eine Blase in der unteren Ecke von 1 mm Durchm.
512,5	15,0	—	16,3	—	15,4	—	—	—	—	—	—	—	
515	15,1	—	16,4	—	15,5	—	—	—	—	—	16,1	—	
517,5	15,2	—	16,5	—	15,6	—	—	—	—	—	—	—	
520	15,3	—	16,6	—	15,7	—	—	—	—	—	16,3	—	
522,5	15,4	—	16,7	—	15,8	—	—	—	—	—	—	—	
525	15,5	2,1	16,8	2,8	15,9	2,2	—	—	—	—	16,6	—	
527,5	15,6	—	17,0	—	15,9	—	—	—	—	—	—	—	Zu Stab Nr. 6. Bruch wie bei Nr. 1. Die Bruchfläche fehlerfrei.
530	15,7	—	17,2	—	16,0	—	—	—	—	—	16,8	—	
532,5	15,7	—	gebrochen	—	16,1	—	—	—	—	—	—	—	
535	gebrochen	—	4 mm aus der	—	16,2	—	—	—	—	—	18,0	—	
537,5	10 mm aus der	—	Mitte	—	16,3	—	—	—	—	—	—	—	
540	Mitte	—	—	—	gebrochen	—	—	—	—	—	18,2	—	
542,5	—	—	—	—	20 mm aus der	—	—	—	—	—	—	—	
545	—	—	—	—	Mitte	—	—	—	—	—	18,4	—	
547,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
550	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	18,7	—	
552,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
555	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	gebrochen	—	
											4 mm aus der Mitte		

Versuchs-Schmelzen Nr. 33 mit 20% Union I, 40% Clarence und 40% Bruchstein.

Belastung Kilo	Stab Nr. 1.		Stab Nr. 2.		Stab Nr. 3.		Stab Nr. 4.		Stab Nr. 5.		Stab Nr. 6.		Bemerkungen.
	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	Höhe	Breite	
	31,30	30,60	30,92	30,47	31,20	30,58	31,42	31,00	31,45	30,80	31,18	30,80	
	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	absolute Durchbiegung	bleibende Durchbiegung	
200	4,8	0,2	5,0	0,4	5,0	0,2	5,3	0,4	5,0	0,3	5,0	—	
250	6,0	0,4	6,7	0,6	6,7	0,3	6,8	0,7	6,3	0,5	6,7	—	
270	6,7	—	7,0	—	7,1	—	—	—	—	—	—	—	
280	7,0	—	7,6	—	7,4	—	—	—	—	—	—	—	
290	7,2	—	7,8	—	7,8	—	—	—	—	—	—	—	
300	7,4	0,6	8,0	0,8	8,0	0,7	8,5	0,8	7,8	0,7	7,8	—	
310	7,7	—	8,5	—	8,3	—	—	—	—	—	—	—	
320	8,0	—	8,8	—	8,7	—	—	—	—	—	—	—	
330	8,3	—	9,1	—	8,9	—	—	—	—	—	—	—	
340	8,7	—	9,4	—	9,2	—	—	—	—	—	—	—	
350	8,9	0,7	9,8	1,0	9,5	0,9	10,1	1,0	9,2	0,9	9,3	—	
360	9,1	—	10,0	—	9,8	—	—	—	—	—	—	—	
370	9,4	—	10,4	—	10,1	—	—	—	—	—	—	—	
380	9,8	—	11,0	—	10,6	—	—	—	—	—	—	—	