

§ 5

Diese Anordnung tritt mit ihrer Verkündung in Kraft.

Berlin, den 11. August 1961

**Der Vorsitzende des Volkswirtschaftsrates
der Deutschen Demokratischen Republik**

1. V.: S e l b m a n n
Stellvertreter des Vorsitzenden

**Anordnung
über den Einsatz von Nickel für legierte Stähle.**

— Staatliches Herstellungs-
und Verwendungsverbot Nr. 3 —

Vom 11. August 1961

Auf Grund des § 1 der Anordnung Nr. 3 vom 19. Juli 1961 über den Einsatz von Werkstoffen — Staatliche Herstellungs- und Verwendungsverbote — (GBI. II S. 351) wird folgendes angeordnet:

§ 1

Die Verwendung von Nickel für legierte Stähle und legierten Stahlguß ist verboten, soweit im § 2 nichts anderes festgelegt wird.

§ 2

Ausgenommen von dem Verbot zur Verwendung Ni-haltiger Stähle sind:

1. Ni-haltige Stähle ohne Molybdän

- a) Schmiedestücke für Induktorwellen, Turbinenläufer, große Turbinenlaufräder, Induktorkappen;
- b) säure- und seewasserbeständige Stähle sowie kaltzähe Stähle vom Charakter 18/8 bzw. ähnlich legierte Stähle (die Erzeugung von Bestecken fällt nicht unter diese Ausnahme);
- c) hitzebeständige Stähle bei Temperaturen über 1000°;
- d) Ventilstähle für hochbeanspruchte Auslaßventile;
- e) hochwarmfeste Stähle für Verwendungstemperaturen über 600° (Gasturbinenschaufeln und -teile);
- f) kaltzähe Stähle für Temperaturen unter minus 65°.

2. Ni-haltige Stähle mit Molybdän

- a) Warmarbeitsstähle,
Gesenkblöcke über 200 mm Seitenlänge für Stahlverarbeitung (für Gesenkblöcke unter 200 mm Seitenlänge wird die Verwendung eines Cr-Mo-Stahles empfohlen),
Gesenke für Stahlverarbeitung
über 130 kg je mm² Zugfestigkeit,
über 350 mm Ø,
sonstige hochwertige Gesenke,
Backen und Stempel für Schmiedemaschinen,
Spritzguß- und Preßgußgesenke für Verarbeitung von Leichtmetall-Legierungen bei normalen Leistungen,
Formteilpreßgesenke für Verarbeitung von Schwermetall-Legierungen bei normalen Stückzahlen und Leichtmetall-Legierungen bei Lufthärtung,
Leichtmetall-Legierungen bei Ölhärtung,

Metallstrangpressen,

Zwischen buchen, Mundringhalter, Mantel über 90 kg je mm² Zugfestigkeit oder mit Arbeitstemperatur über 400°,

Ipnenbuchsen für Verarbeitung von Kupfer und Nickel und Leichtmetall-Legierungen, Preßstempel über 150 kg je mm² Zugfestigkeit, Mundringe;

- b) hochwarmfeste Stähle mit einer Beanspruchung über 600° bis 16% Ni und 6% Mo;
- c) große Schmiedestücke für Induktorwellen, Turbinenläufer, Rotorkörper, Turbinenlaufräder.

§ 3.

(1) Alle nickellegierte Stähle verarbeitenden Betriebe haben die anfallenden Abfälle, Späne u. dgl. m. getrennt zu erfassen und an die VHZ Schrott abzuliefern.

(2) Aller nickel legierter Schrott ist nach folgenden Sorten zu erfassen und zu lagern:

a) Baustahl- und Werkzeugstahlschrott

1. Nickelgehalt über 0,5-3,0%
Chromgehalt unter 1,0 %
2. Nickelgehalt über 3,0 %
Chromgehalt unter 1,0 %
3. Nickelgehalt über 0,5-2,0 %
Molybdängehalt über 0,2 %
Chromgehalt unter 1,0 %
4. Nickelgehalt über 2,0 %
Molybdängehalt über 0,2 %
Chromgehalt unter 1,0 %

b) Sonderbaustahlschrott

1. Nickelgehalt über 5,0 %
2. Nickelgehalt über 25,0 % ohne Chrom
3. Nickelgehalt über 25,0 % mit Chrom
4. Chromgehalt über 10,0 %
Nickelgehalt über 7,0 %

c) säurebeständiger und hitzebeständiger Schrott

1. Chromgehalt über 12,0 %
Nickelgehalt über 7,0-12,0 %
2. Chromgehalt über 12,0 %
Nickelgehalt über 12,0 %.

§ 4

(1) Ausnahmegenehmigungen zu diesem Staatlichen Herstellungs- und Verwendungsverbot können von dem Leiter der Hauptabteilung Berg- und Hüttenwesen des Volkswirtschaftsrates der Deutschen Demokratischen Republik erteilt werden.

(2) Anträge auf Ausnahmegenehmigungen müssen technisch begründet werden und sind der Hauptabteilung Berg- und Hüttenwesen in zweifacher Ausfertigung einzureichen.

§ 5

Diese Anordnung tritt am 1. Oktober 1961 in Kraft.

Berlin, den 11. August 1961

**Der Vorsitzende des Volkswirtschaftsrates
der Deutschen Demokratischen Republik**

1. V.: S e l b m a n n
Stellvertreter des Vorsitzenden