

| MATERIAL          | TEMPERATUR<br>°Celsius | EMISSIONSFAKTOR<br>% |
|-------------------|------------------------|----------------------|
| Aluminium         | poliert                | 0.04-0.06            |
|                   | raue Oberfläche        | 0.06-0.07            |
|                   | stark oxydiert         | 0.2-0.3              |
|                   | 25                     | 0.022                |
|                   | 100                    | 0.028                |
|                   | 500                    | 0.06                 |
|                   | 200                    | 0.11                 |
|                   | 600                    | 0.19                 |
|                   | 20                     | 0.96                 |
| Asbest            | 25                     | 0.048                |
| Bismut            | 200                    | 0.61                 |
| Messing           | oxydiert bei 600 C     | 0.61                 |
|                   | 600                    | 0.59                 |
|                   | 25                     | 0.035                |
|                   | 100                    | 0.035                |
|                   | 200                    | 0.03                 |
|                   | 20                     | 0.06                 |
| Bronze            | poliert                | 0.1                  |
| Kohlenstoff Draht | 1000-1400              | 0.53                 |
| Graphit           | fest                   | 0.7-0.8              |
| Graphite          | pulverförmig           | 0.97                 |
| Russ              | 20-400                 | 0.96                 |
|                   | 50-1000                | 0.96                 |
| Chrom             | poliert                | 0.1                  |
|                   | 500-1000               | 0.28-0.38            |
| Kobalt            | sauber, rein           | 0.13                 |
|                   | 500                    | 0.23                 |
| Kupfer            | angelaufen             | 0.26                 |
|                   | angelaufen, oxydiert   | 0.18                 |
|                   | 600                    | 0.19                 |
|                   | 20                     | 0.07                 |
|                   | oxydiert               | 0.6-0.7              |
|                   | 500                    | 0.88                 |
|                   | poliert                | 0.02                 |
|                   | sauber, rein           | 0.02                 |
|                   | sauber, rein, liquid   | 0.15                 |
| Ziegel            | 1000                   | 0.75                 |
| Glas              | 20-100                 | 0.94-0.91            |
| Gold              | 200-600                | 0.02-0.03            |
|                   | 100                    | 0.02                 |
| Graphit           | 0-3600                 | 0.7-0.8              |
| Gips              | 20                     | 0.93                 |
| Eisen             | gegossen, oxydiert     | 0.64                 |
|                   | 600                    | 0.78                 |
|                   | 40                     | 0.95                 |
|                   | 250                    | 0.95                 |
|                   | 100                    | 0.21                 |
|                   | sauber, rein           | 0.29                 |
|                   | oxydiert               | 0.74                 |
|                   | rostig                 | 0.65                 |
|                   | matt                   | 0.05                 |
| Stahl             | oxydiert               | 0.94                 |
| Russ              | 20-400                 | 0.96                 |
| Blei              | sauber, rein           | 0.05                 |
| Quecksilber       | sauber, rein           | 0.63                 |
|                   | 25                     | 0.1                  |
| MATERIAL          | TEMPERATUR             | EMISSIONSFAKTOR      |
| Molybdän          | 100                    | 0.12                 |
|                   | 600-1000               | 0.08-0.13            |
| Monel Metall      | oxydiert               | 0.19-0.26            |
|                   | 1500-2200              | 0.43                 |
|                   | 200                    | 0.43                 |
| Nichrome Draht    | sauber, rein           | 0.43                 |
|                   | 600                    | 0.65                 |
|                   | oxydiert               | 0.71-0.79            |
|                   | 500-1000               | 0.65                 |

|                |                         |          |           |
|----------------|-------------------------|----------|-----------|
| Nickel         | poliert                 | 200-400  | 0.07-0.09 |
|                | oxydiert bei 600 C      | 200-600  | 0.37-0.48 |
|                | sauber, rein            | 25       | 0.045     |
|                |                         | 100      | 0.06      |
|                |                         | 500      | 0.12      |
|                |                         | 1000     | 0.19      |
| Platin         | sauber, rein poliert    | 200-600  | 0.05-0.1  |
|                | sauber, rein            | 25       | 0.037     |
|                |                         | 100      | 0.047     |
|                |                         | 500      | 0.096     |
|                |                         | 1000     | 0.152     |
|                |                         | 1500     | 0.191     |
| Platin Draht   |                         | 50-200   | 0.06-0.07 |
|                |                         | 500-1000 | 0.1-0.16  |
|                |                         | 1400     | 0.18      |
| Keramik        | glasiert                | 20       | 0.92      |
| Gummi          | hart                    | 20       | 0.95      |
|                | weich                   | 20       | 0.86      |
| Silizium       |                         | 1000     | 0.8       |
| Silber         | sauber, rein poliert    | 200-600  | 0.02-0.03 |
|                | nicht oxydiert          | 100      | 0.02      |
| Russ           | auf massiver Oberfläche | 50-1000  | 0.94-0.91 |
| Stahllegierung |                         | 500      | 0.035     |
|                | aluminisiert            | 50-500   | 0.35      |
|                | matt, vernickelt        | 20       | 0.79      |
|                | flach, rauhe Oberfläche | 50       | 0.11      |
|                | gegossen                | 750-1050 | 0.95-0.98 |
|                | Blech                   | 50       | 0.52-0.56 |
|                | oxydiert                | 950-1100 | 0.55-0.61 |
|                | stark oxydiert          | 200-600  | 0.8       |
|                | sauber, rein            | 50       | 0.88      |
|                | sauber, rein            | 100      | 0.98      |
|                | sauber, rein            | 1500     | 0.08      |
| Tantal         | sauber, rein            | 2000     | 0.28      |
|                | sauber, rein            | 1500     | 0.21      |
|                | sauber, rein            | 2000     | 0.26      |
| Wolfram        | sauber, rein            | 25       | 0.024     |
|                |                         | 100      | 0.032     |
|                |                         | 500      | 0.071     |
|                |                         | 1000     | 0.15      |
|                |                         | 1500     | 0.23      |
|                |                         | 2000     | 0.28      |
| Lack           | matt                    | 40-100   | 0.80-0.95 |
|                | matt, black             | 40-100   | 0.96-0.98 |
| Zink           | poliert                 | 200-300  | 0.04-0.05 |
|                | sauber, rein            | 300      | 0.05      |

VZ1Emiss.. copyright E. Spirig 1988/89/90/91/92/93/94/95/..