

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 12201-PT10

960/- PLATIN KUPFER LEGIERUNG

960/- Platin Kupfer Legierung für Halbzeuge, universell einsetzbar.
Die Legierung härtet nicht aus.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Pt 960, Cu 40
Dichte g/cm ³	20,3
Vickershärte/weich	110 HV 5/30
/ausgehärtet	Legierung härtet nicht aus
Guss	
Schmelzbereich	1745 - 1730 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	345
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	250
Bruchdehnung A weich (%)	35
Mögliche Lieferform	Blech, Draht

Verarbeitung

Verformung	Die duktile Legierung sollte möglichst erst nach 70 – 90 % Verformung zwischengeglüht werden. Beim Ziehen sollte ein geeignetes Schmiermittel (z.B. Bienenwachs) verwendet werden.
Weichglühen	Bei 900 °C, (helle Rotglut, Schweißbrille erforderlich). Die Glühzeit richtet sich nach der Masse des Glühgutes. Anschließend in sauberem Wasser (kein Spiritus) abschrecken. Glühunterlage sollte aus hochtemperaturbeständiger Keramik (Kohle- und gipsfrei) bestehen. Das Material muss frei von Verunreinigungen (besonders Fremdmetalle, C, S, Si, Borate) sein, evtl. vorher mit 10%iger HNO ₃ abbeizen. Anschließend kontrolliert in Wasser abschrecken.

BRUNO WELZ

BRUNO WELZ GMBH
Au // Ag // Pt // Pd

Schweißen	Die Legierung ist sehr gut zum Laserschweißen geeignet. Schweißen ist dem Löten vorzuziehen. Schweißzusätze aus demselben Material verwenden.
Aushärten	Die Legierung lässt sich thermisch nicht aushärten.
Lote	--/Hart, Arbeitstemperatur 1235 °C --/Weich, Arbeitstemperatur 950 °C
Flussmittel	handelsüblich
Beizen	Mit heißer 10%iger Schwefelsäure

Für die inhaltliche Richtigkeit dieses Datenblatts übernehmen wir keine Haftung. Die Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und können in der Anwendungspraxis abweichen. Die Produkteigenschaften gelten nicht als zugesichert und ersetzen keine Eigentests.