

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 15201-M

750/-EDELWEISSGOLD M (16% Pd)

Eine Palladium und Zinkhaltige 18-Karat Edelweissgold Legierung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 750, Pd 160, Cu, Zi
Dichte g/cm ³	15,9
Vickershärte/weich	140 HV 5/30
/ausgehärtet	
40% verformt	220 HV 5/30
Guss	
Schmelzbereich	1040 - 1150 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	470
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	280
Bruchdehnung A weich (%)	30
Lieferform	Blech, Draht, Rohr

Verarbeitung

Weichglühen	ca. 15 Min. bei 600 – 750 °C (Hellrotglut) glühen. Keine Kohle oder Gipsunterlage verwenden, danach in Wasser abschrecken.
Gieß-Richtwerte	Gießtemperatur 1250 – 1290 °C Küvettemperatur 650 – 700 °C
Lote	750/- WG weich, Arbeitstemperatur 800 °C

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.