

Weichglühen	10 – 15 Min. bei ca. 750 – 800 °C (Hellrotglut), vorzugsweise unter Schutzgasatmosphäre. Anschließend unbedingt im dunkelroten Glühzustand kontrolliert in Wasser abschrecken, da die Legierung sonst aushärten könnte (vgl. unten). Bei Materialstärken ab ca. 1,5 mm vor dem Abschrecken kurz das Verschwinden der Glühfarbe abwarten. Kohle- und gipsfreie Unterlage verwenden.
Aushärten	Aushärtbar 30 Min. bei 300 °C. Anschließend langsam abkühlen.
Gieß-Richtwerte	Richtwerte: Gießtemperatur 1130 – 1250 °C Küvettemperatur 500 – 700 °C
Geeignete Lote	585/-WG hart, Arbeitstemperatur 770 °C Ni-haltig 585/-WG weich, Arbeitstemperatur 740 °C Ni-haltig
Flussmittel	Handelsübliche
Beizen	Mit 10%-iger, heißer 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.