

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 420.935
		Stand: 05/2014

Legierung	Ag 935 (AgCu6,5)	
Werkstoff - Nr.	420-935	
Farbe	weiß	
Edelmetallgehalt	Ag 93,5	[%]
Dichte	10,3	[g/cm ³]
Schmelzintervall	825 - 900	[°C]

Eigenschaften	weich, gegläht	
Glühtemperatur	550 - 650	[°C]
Härte	70 - 90	[HV]
Zugfestigkeit	280	[MPa]
Dehngrenze	200	[MPa]
Bruchdehnung	35	[%]

Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	ca. 600	[°C]
Gießtemperatur	1000 - 1100	[°C]
Härte	65	[HV]

Kurzporträt der Legierung

- Standard - Silberschmucklegierung
- Hohe Duktilität
- Gute Gieß- und Umformeigenschaften
- Aushärtbar bis 110 HV: Lösungsglühen 700°C, 15 min + 280°C, 90 min, Luftabkühlung
- Für alle Arten der Schmuckherstellung geeignet
- Lieferhärte Ringrohlinge: ca. 120 HV