

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 441.935
		Stand: 05/2014

Legierung	Ag 935 PAT II	
Werkstoff - Nr.	441-935	
Farbe	weiß	
Edelmetallgehalt	Ag 93,5	[%]
Dichte	10,3	[g/cm ³]
Schmelzintervall	830 - 910	[°C]

Zustand	weich, gegläht	
Glühtemperatur	650	[°C]
Härte	60	[HV]
Zugfestigkeit	270	[MPa]
Dehngrenze	100	[MPa]
Bruchdehnung	35	[%]

Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	ca. 600	[°C]
Gießtemperatur	1010 - 1110	[°C]
Härte	50 - 60	[HV]

Kurzporträt der Legierung

- Sehr helle AgCu - Schmucklegierung
- Geringere Oxidbildung beim Gießen gegenüber herkömmlichem Ag 935
- Gutes Formfüllvermögen
- Sehr gute Umformbarkeit, Bearbeitbarkeit und Polierbarkeit
- Feinkörnige Legierung
- Verbessertes Anlaufverhalten gegenüber herkömmlichem Ag 935
- Geringere Neigung zur Bildung von Blausilber nach Wärmebehandlung
- Aushärtung nach dem Guss auf 100 HV: 280°C, 90 min, Luftabkühlung
- Lieferhärte Ringrohlinge: ca. 120 HV