

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 655.333
		Stand: 05/2014

Legierung	Au 333 Ag	
Werkstoff - Nr.	655-333	
Farbe	weiß	
Edelmetallgehalt	Au 33,3 Ag 58,0	[%]
Dichte	12,1	[g/cm ³]
Schmelzintervall	840 - 915	[°C]

Zustand	weich, gegläht	
Glühtemperatur	650	[°C]
Härte	120	[HV]
Zugfestigkeit	380	[MPa]
Dehngrenze	240	[MPa]
Bruchdehnung	45	[%]

Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	ca. 600	[°C]
Gießtemperatur	1015 - 1115	[°C]
Härte	115	[HV]

Kurzporträt der Legierung

- Silber – Weißgoldlegierung
- Standardlegierung
- Duktil, feinkörnig
- Gute Gieß- und Verarbeitungseigenschaften
- Sehr gute Umformbarkeit
- Geeignet für alle Arten der Schmuckherstellung
- Lieferhärte Ringrohlinge: ca. 120 HV