

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 121.585
		Stand: 05/2014

Legierung	Au 585	
Werkstoff - Nr.	121-585	
Farbe	sattgelb	
Edelmetallgehalt	Au 58,5 Ag 23,0	[%]
Dichte	13,7	[g/cm ³]
Schmelzintervall	825 - 845	[°C]

Eigenschaften	weich, gegläht	
Glühtemperatur	650	[°C]
Härte	190	[HV]
Zugfestigkeit		[MPa]
Dehngrenze		[MPa]
Bruchdehnung		[%]

Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	ca. 600	[°C]
Gießtemperatur	950 - 1050	[°C]
Härte	220	[HV]

Kurzporträt der Legierung

- Harte Farbgoldlegierung
- Duktil, feinkörnig
- Gute Gieß-, Umform- und Drehfähigkeit
- Nach Wärmebehandlung Abschrecken in Wasser empfohlen
- Aushärtbar bis 260 HV: 350°C, 5 min, Luftabkühlung
- Speziell: stark beanspruchte Teile wie Trauringe (Lieferhärte: ca. 190 HV)