

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 131.585
		Stand: 05/2014

Legierung	Au 585 Pd 14	
Werkstoff - Nr.	131-585	
Farbe	weiß	
Edelmetallgehalt	Au 58,5 Ag 18,5 Pd 14,0	[%]
Dichte	14,3	[g/cm ³]
Schmelzintervall	1015 - 1105	[°C]

Eigenschaften	weich, gegläht	
Glühtemperatur	750	[°C]
Härte	145	[HV]
Zugfestigkeit	535	[MPa]
Dehngrenze	330	[MPa]
Bruchdehnung	40	[%]

Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	ca. 650	[°C]
Gießtemperatur	1205 - 1305	[°C]
Härte	140	[HV]

Kurzporträt der Legierung

- Harte Pd-Weißgoldlegierung
- Gute Umformbarkeit, Dreh- und Gießfähigkeit
- Geeignet für alle Arten der Schmuckherstellung.
- Aushärtbar bis 180 HV: 350°C, 15 min, Luftabkühlung
- Besonders geeignet für stark beanspruchte Teile wie Trauringe
- Lieferhärte Ringrohlinge: ca. 170 HV