

<b>Heimerle + Meule GmbH</b> Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	<b>Werkstoff-Kurzdatenblatt</b>	<b>WKD – 137.585</b>
		Stand: 05.2014

<b>Legierung</b>	<b>Au 585 Pd 4</b>	(nickelfrei)
Werkstoff - Nr.	<b>137-585</b>	
Farbe	weiß Mn	
Edelmetallgehalt	Au 58,5 Ag 28,5 Pd 4,0	[%]
Dichte	13,5	[g/cm <sup>3</sup> ]
Schmelzintervall	915 - 985	[°C]

<b>Glühen:</b>	<b>nur unter Schutzgas, (ggf. im Salzbad)</b>	
Glühtemperatur	700	[°C]
Abkühlen	langsam bis ca. 350 °C unter Schutzgas, danach Ablöschen in Wasser.	
Reinigung / Beizen	verdünnte Schwefel- bzw. Phosphorsäure, Vitrex	

<b>Materialzustand:</b>	weich	
Härte	120-160	[HV]
Zugfestigkeit	450 - 550	[MPa]
Dehngrenze	280 - 360	[MPa]
Bruchdehnung	> 35	[%]

<b>Löten:</b>	Vorbehandlung	Lötflächen von Oxiden befreien
	Lötverfahren	Hydrozon
	Flussmittel	Boraxin, Flussmittel H, bedingt Fluoron
	Reinigung / Beizen	verdünnte Schwefel- bzw. Phosphorsäure, Vitrex

### Kurzportrait der Legierung

- harte, nickelfreie, nicht aushärtbare Weißgold-Schmucklegierung
- stark reduzierter Palladiumanteil
- gute Umformbarkeit und Duktilität
- gute Zerspanbarkeit und Polierfähigkeit
- geeignet zum Sintern
- nicht zum Rhodinieren geeignet
- Lieferhärte Ringrohlinge: ca. 140 HV

Aufgrund sauerstoffempfindlicher Bestandteile sind bei allen Arbeiten mit Wärmezufuhr entsprechende Maßnahmen notwendig (Schutzgas, Flussmittel). Zur Herstellung von Memoire-Ringen und Spannringen empfehlen wir unsere Legierungen 131-585 und 136-585.