

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff-Kurzdatenblatt	WKD – 147.585
		Stand: 05/2014

Legierung	Au 585	Pd - frei
Artikel - Nr.	147 – 585	
Farbe	weiß Mn	
Edelmetallgehalt	Au 58,5 Ag 31,2	[%]
Dichte	13,4	[g/cm ³]
Schmelzintervall	845 – 920	[°C]

Zustand	weich, gegläht	
Glühtemperatur	650 - 700	[°C]
Atmosphäre	Schutzgas – reduzierend	
Abkühlung	Wasser	
Beizen	verdünnte Schwefelsäure	
Härte	150 - 160	[HV]

Kurzportrait der Legierung

Feinkörnige nickel- und palladiumfreie Mangan-Weißgold-Schmucklegierung hoher Härte und Festigkeit mit guten Umformeigenschaften. Sie zeichnet sich durch einen schnellen Festigkeitsanstieg bei Kaltverformung, eine gute Zerspanbarkeit und Polierbarkeit aus. Legierung ist nicht zum Rhodinieren geeignet.

Aufgrund sauerstoffempfindlicher Bestandteile sind entsprechende Maßnahmen zum Sauerstoffausschluss beim Glühen, Löten und Sintern notwendig! Beizen mit Vitrex, verdünnter Schwefel- oder Phosphorsäure. Hitzeentwicklung beim Polieren vermeiden.

Spezielle Anwendungsgebiete

Beanspruchte Teile wie Trauringe (Lieferhärte Ringrohlinge: ca. 170 HV). Zur Herstellung von Memoire-Ringen und Spannringen empfehlen wir unsere Legierungen 131-585 und 136-585.