

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 637.585
		Stand: 05/2014

Legierung	Au 585	
Werkstoff - Nr.	637-585	
Farbe	gelb	
Edelmetallgehalt	Au 58,5 Ag 33,0	[%]
Dichte	14,0	[g/cm ³]
Schmelzintervall	860 - 930	[°C]

Eigenschaften	weich, gegläht	
Glühtemperatur	600-650	[°C]
Härte	130	[HV]
Zugfestigkeit	500	[MPa]
Dehngrenze	300	[MPa]
Bruchdehnung	30	[%]

Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	ca. 600	[°C]
Gießtemperatur	1030 - 1130	[°C]
Härte	130	[HV]

Kurzporträt der Legierung

- Duktile Farbgoldlegierung mittlerer Härte
- Feinkörnig, tiefziehfähig
- Gute Gieß-, Umform- und Drehfähigkeit
- Aushärtbar bis 200 HV: 350°C / 15 min / Luftabkühlung
- Für alle Arten der Schmuckherstellung geeignet