

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 640.585
		Stand: 05/2014

Legierung	Au 585 Ni	
Werkstoff - Nr.	640-585	
Farbe	weiß Ni 8 %	
Edelmetallgehalt	Au 58,5 Ag 5,2	[%]
Dichte	12,9	[g/cm ³]
Schmelzintervall	860 – 950	[°C]

Zustand	weich, gegläht	
Glühtemperatur	700 – 750	[°C]
Härte	210	[HV]
Zugfestigkeit		[MPa]
Dehngrenze		[MPa]
Bruchdehnung		[%]

Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	ca. 600	[°C]
Gießtemperatur	1050 - 1150	[°C]
Härte	210	[HV]

Kurzporträt der Legierung

- Harte Ni - Weißgoldlegierung
- Gute Gieß- und Umformeigenschaften
- Nicht über 550 C ablöschen (Rissbildung!)
- Löten nur mit Flußmittel
- Glühen unter Schutzgas, Abbeizen
- Speziell: Beanspruchte Teile, dünne Teile, Federn

Hinweis zur aktuellen REACH-Verordnung, Anhang XVII, Pkt. 27:

Die Legierung wurde gem. DIN EN 1811:2012 von einer unabhängigen, akkreditierten Prüfstelle geprüft. Für die Probe wurde der Freisetzungsgrenzwert für Erzeugnisse mit einem Migrationslimit für die Nickellässigkeit von 0,5 µg/cm²/Woche nicht überschritten. Wir müssen jedoch darauf hinweisen, dass die genannte Norm für Erzeugnisse/Endprodukte gilt. Jede Änderung der Oberflächenbeschaffenheit (Schleifen, Polieren, Entfetten, Löten, Schweißen, Wärmebehandlung) oder Kontaktkorrosion (besonders mit Edelstahl) verändert die Nickelabgabe des Erzeugnisses.