

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 136.750
		Stand: 05/2014

Legierung	Au 750 Pd 15,5	
Werkstoff - Nr.	136-750	
Farbe	grau	
Edelmetallgehalt	Au 75,0 Pd 15,5	[%]
Dichte	15,8	[g/cm ³]
Schmelzintervall	1070 – 1165	[°C]

Eigenschaften	weich, gegläht	
Glühtemperatur	700	[°C]
Härte	170	[HV]
Zugfestigkeit		[MPa]
Dehngrenze		[MPa]
Bruchdehnung		[%]
Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	650 – 700	[°C]
Gießtemperatur	1270 - 1370	[°C]
Härte	170 - 200	[HV]

Kurzporträt der Legierung

- Harte Pd – Weißgoldlegierung
- Sehr gute Umform- und Verarbeitungseigenschaften
- Sehr gute Dreheigenschaften
- Geeignet für alle Arten der Schmuckherstellung
- Legierung aushärtbar bis ca. 210 HV (500°C / 30 min / langsame Abkühlung)
- Zum Diffusionsschweißen (Sintern) geeignet (Empfehlung: Abkühlen an Luft)
- Speziell für beanspruchte Teile wie Trauringe
- Lieferhärte Ringrohlinge: ca. 200 HV