

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff-Kurzdatenblatt	WKD – 137.750
		Stand: 08/2016

Legierung	Au750Pd4Mn	(Ni-frei)
Werkstoff - Nr.	137 - 750	
Farbe	weiß Mn	
Edelmetallgehalt	Au 75,0 Ag 9,0 Pd 4,0	[%]
Dichte	14,8	[g/cm ³]
Schmelzintervall	930 – 1000	[°C]

Glühen:	nur unter Schutzgas, (ggf. im Salzbad)	
Glühtemperatur	700	[°C]
Abkühlung	langsam bis ca. 350 °C unter Schutzgas, danach Ablöschen in Wasser.	
Reinigung / Beizen	verdünnte Schwefel- bzw. Phosphorsäure, Vitrex	
Materialzustand:	weich, gegläht	
Härte	135 - 155	[HV]
Zugfestigkeit	520 – 620	[MPa]
Dehngrenze	310 – 390	[MPa]
Bruchdehnung	> 35	[%]
Löten:	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. 160 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 Pd-WG-Legierung 133-750.