

<b>Heimerle + Meule GmbH</b> Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	<b>Werkstoff - Kurzdatenblatt</b>	WKD - 617.750
		Stand: 05/2014

<b>Legierung</b>	<b>Au 750</b>	
Werkstoff - Nr.	<b>617-750</b>	
Farbe	weiß Ni 5 %	
Edelmetallgehalt	Au 75,0 Ag 3,2	[%]
Dichte	14,9	[g/cm <sup>3</sup> ]
Schmelzintervall	880 - 915	[°C]

<b>Zustand</b>	weich - gegläht	
Glühtemperatur	700 - 750	[°C]
Härte	190	[HV]
Zugfestigkeit		[MPa]
Dehngrenze		[MPa]
Bruchdehnung		[%]

<b>Schmuckguss</b>		
Vorwärmtemperatur	ca. 600	[°C]
Gießtemperatur	1020- 1120	[°C]
Härte	190	[HV]
Einbettmasse	phosphatgebunden	

### Kurzporträt der Legierung

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

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/cm<sup>2</sup>/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.