

Heimerle + Meule GmbH Dennigstr. 16 – 75179 Pforzheim Telefon: (07231) 940-0 www.heimerle-meule.com	Werkstoff - Kurzdatenblatt	WKD - 618.750
		Stand: 05/2014

Legierung	Au 750	
Werkstoff - Nr.	618-750	
Farbe	weiß Ni 3,8 %	
Edelmetallgehalt	Au 75	[%]
Dichte	14,6	[g/cm ³]
Schmelzintervall	860 - 895	[°C]

Zustand	weich - gegläht	
Glühtemperatur	700 - 750	[°C]
Härte	160	[HV]
Zugfestigkeit		[MPa]
Dehngrenze		[MPa]
Bruchdehnung		[%]

Schmuckguss		
Vorwärmtemperatur	ca. 600	[°C]
Gießtemperatur	1000 - 1100	[°C]
Härte	160	[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/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.