

Materialdatenblatt

(178) – 750 S rosa

1. Zusammensetzung

Au (ISO 9202)	75.00%
Cu	16.00%
Ag	9.00%

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	885-890°C
minimale Dichte	15.0 g/cm ³
Farbe	rosa 4N (ISO 8654)
Elastizitätsmodul	94 GPa

3. Mechanische Eigenschaften

Zustand	kaltverformt	weich	Ausgehärtet
Zustandsbedingung	75%	550°C/60'/H ₂ O	550°C/60'/H ₂ O&250°C/60' luft
Härte HV5	245±15	165±15	270±15
Zugfestigkeit (Rm)	905 MPa	560 MPa	855 MPa
0.2% Dehngrenze (Rp 0.2%)	850 MPa	435 MPa	780 MPa
Bruchdehnung	6%	35%	8%

4. Bearbeitungsempfehlungen

Löten Mit dem Brenner oder im Ofen. Empfohlene Lote : S.750 rot hart (Nr. 225, TI 840°C) und S.750 rot mittel (Nr. 226, TI 820°C).

Beizen Mit heisser verdünnter Schwefelsäure (H₂SO₄, 10%). Verfärbungen, die beim Beizen auftreten können, lassen sich durch Polieren beseitigen.

Bemerkungen Weichglühen (für Einzelteile) :
30 Minuten bei 550°C gefolgt von Abschrecken in Wasser. Um Oxidation zu vermeiden, sollte in reduzierender Atmosphäre gegläht werden.

Aushärten :

Durch eine Wärmebehandlung zwischen 200°C und 300°C während 60 Minuten nach dem Weichglühen lässt sich die Vickershärte dieser Legierung um bis zu 70% steigern.

Richten und Trovalisieren :

Diese Operationen können zu einem leichten Anstieg der Härte führen.

Gute Eignung für alle Verfahren der Kaltverformung (Walzen, Ziehen, Hämmern, Prägen/Stanzen, biegen, Drücken, usw.).

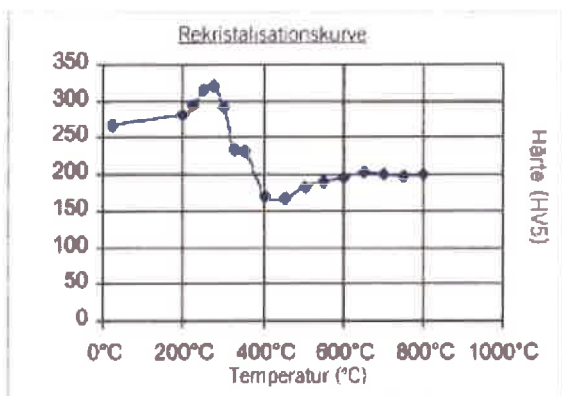
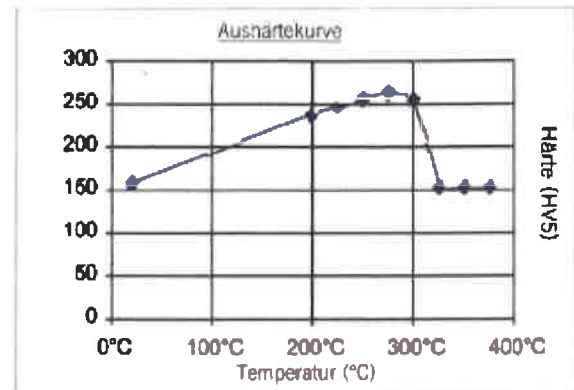
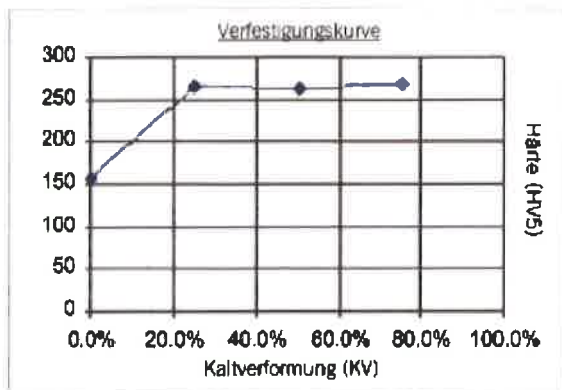
Spanabhebende Bearbeitung wie Drehen, Bohren, Fräsen, Diamantieren, usw. sind vorzugsweise an kaltverformten Material vorzunehmen.

Für den Präzisionsguss nach dem Wachsaufschmelzverfahren sollte die Legierung unter Vakuum oder unter Schutzgas erschmolzen und vergossen werden.

5. Zertifizierung

Herstellung und Vertrieb erfolgen unter ständiger Überwachung gemäss Qualitätsmanagement nach ISO 9001.

6. Graphische Darstellungen



Cendres+Métaux Lux SA

Dr. Edwina Leoni
Head of Materials Technology

Adrian Weyermann
Materials Specialist