

Materialdatenblatt

(183) – 750 S weiss Pd 150

1. Zusammensetzung

Au	(ISO 9202)	75.00%
Pd		15.00%
Cu		6.00%
Ag		4.00%

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	1135-1210°C
minimale Dichte	15.9 g/cm ³
Farbe	grau
Elastizitätsmodul	110 GPa

3. Mechanische Eigenschaften

Zustand	kaltverformt	weich	Ausgehärtet
Zustandsbedingung	75%	650°C/60'/H ₂ O	-
Härte HV5	215±15	120±15	-
Zugfestigkeit (R _m)	730 MPa	410 MPa	-
0.2% Dehngrenze (R _p 0.2%)	665 MPa	200 MPa	-
Bruchdehnung	8%	35.5%	-

4. Bearbeitungsempfehlungen

Löten Mit dem Brenner oder im Ofen. Empfohlene Lote : S.750 weiss hart NF (Nr. 737, TI 1010°C, Ni-frei) und S.750 weiss mittel NF (Nr. 749, TI 885°C, Ni-frei).

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

Bemerkungen Weichglühen (für Einzelteile) :
60 Minuten bei 650°C gefolgt von Abschrecken in Wasser. Um Oxidation zu vermeiden, sollte in reduzierender Atmosphäre gegläht werden.

Aushärten :
Die Legierung lässt sich nicht aushärten.

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.).

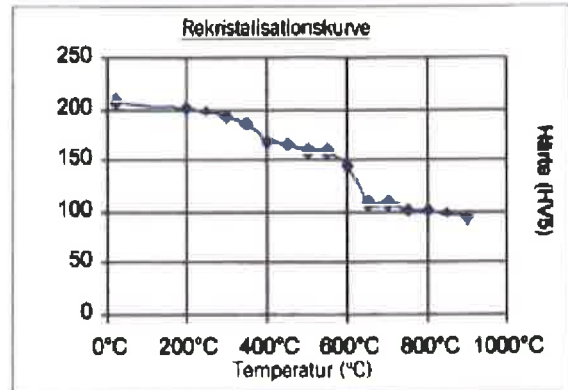
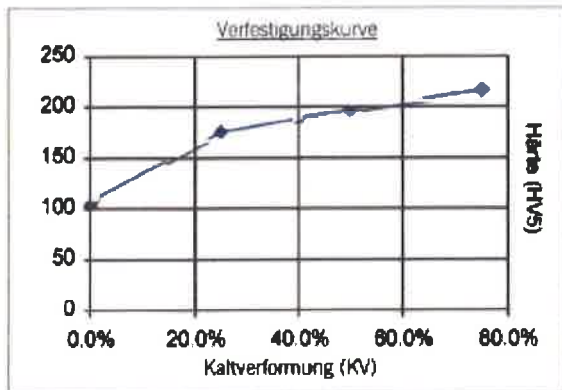
Spanabhebende Bearbeitung wie Drehen, Bohren, Fräsen, Diamantieren, usw. sind vorzugsweise an kaltverformten Material vorzunehmen.

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