

## Datablad Au750/- mellemfarve

**Legering:** Au 751,5 0/00 Ag 105,5 0/00 Cu 139 0/00 Zn 3 0/00 Pt 0,9 0/00 Ir 0,1 0/00

**Tekniske specifikationer:**

	Blød*	Hård**
0,2 % Elasticitetsgrænse	323 N/mm <sup>2</sup>	465 N/mm <sup>2</sup>
Brudstyrke	504 N/mm <sup>2</sup>	582 N/mm <sup>2</sup>
Vickers hårdhed (HV5)	145	233
Brudforlængelse i %	40	4

**Hårdhed:**

- **Blød\*:** Produkterne er glødet ved 700°C i 10 min. og hurtig nedkølet i koldt vand.
- **Hård\*\*:** Produkterne er glødet ved 700°C i 10 min. og hurtig nedkølet i koldt vand. Derefter er de opvarmet ved 450°C i 10 min. og langsomt afkølet i ovn til rumtemperatur.

**Smelteinterval:** 860 - 900°C

**Anbefalet støbetemperatur:** 940 - 980°C

**Vægtfylde:** 15,2 g/cm<sup>3</sup>

**Egenskaber og anvendelsesområder:**

Egnet til både bearbejdning og støbning. Legeringen er i udgangspunktet blød og formbar, men bliver hård ved bearbejdning og langsom afkøling efter glødning/lodning.

**Behandling:**

Ved bearbejdning så som prægning, valsning og trækning hælder metallet. Når metallet er blevet hårdt må dette udglødes. Dette gøres ved ovennævnte proces, se\*. Metallet kan også hærdes ved varmebehandling, se\*\*.

**Generel information:**

Anbefalet støbetemperatur bør ligge på 40 - 80°C over liquidustemperatur afhængig af tykkelsen på modellerne.

**Anbefalet kyvettetemperatur:** 570 – 700°C

**Produktet leveres som:**

Støbeguld, tråd rund og valset, halvrund tråd, firkantet tråd med skrå hjørner, fladvalset tråd samt plader og rondeller.