

Datablad Au333/- mellemfarve

Legering: Au 334,5 0/00 Ag 217 0/00 Cu 437,5 0/00 Zn 10 0/00 Pt 0,9 0/00 Ir 0,1 0/00

Tekniske specifikationer:	Blød*	Hård**
Vickers hårdhed (HV5)	154	230

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.

Smeltetemperatur: 880°C

Anbefalet støbetemperatur: 920 - 960°C

Vægtfylde: 11,28 g/cm³

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 hærder 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 - 650°C

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