

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 13210

935/- SILBER LEGIERUNG

Eine universell einsetzbare Silber-Kupferlegierung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Ag 935, Cu 65
Dichte g/cm ³	10,4
Vickershärte/weich /ausgehärtet	70 HV 5/30 120 - 140
70% verformt Guss	145 HV 5/30
Schmelzbereich	820 - 910 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	280
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	170
Bruchdehnung A weich (%)	30
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss, Rohr

Verarbeitung

Verformung	Die Legierung sollte vor dem Erreichen von 70 % Verformung möglichst nicht zwischengeglüht werden.
Weichglühen	Bei ca. 680 °C (beginnende Dunkelrotglut) mit weicher Flamme und möglichst unter Schutzgas. Nach kurzem Abkühlen in Wasser abschrecken.
Aushärten	Ca. 1 Std. unter Schutzgas bei 700 – 730 °C. Abschrecken in Wasser, anschließen ca. 1 Std. bei 300 °C . Oxidschichten vor der Weiterverarbeitung unbedingt entfernen.

BRUNO WELZ

BRUNO WELZ GMBH
Au // Ag // Pt // Pd

Gieß-Richtwerte

Für alle Verfahren, auch Edelsteinguss geeignet.
Graphittiegel und Gips-Einbettmasse unter Vakuum
oder Schutzgas sind zu verwenden.

Gießtemperatur 950 - 1050 °C
Küvettentemperatur 300 - 600 °C

Löten/Schweißen

Löten mit der Flamme, sowie Laser und
Plasmaschweißen möglich.

750/-extra hart, Arbeitstemperatur 790 °C
700/-Hart, Arbeitstemperatur 740 °C
560/-Weich, Arbeitstemperatur 650 °C

Flussmittel

Handelsübliche

Beizen

Mit 10%-iger, heißer Schwefelsäure oder durch
elektrolytisches Glänzen.

Für die inhaltliche Richtigkeit dieses Datenblatts übernehmen wir keine Haftung. Die Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und können in der Anwendungspraxis abweichen. Die Produkteigenschaften gelten nicht als zugesichert und ersetzen keine Eigentests.