



Argdent 52SF

Højædel legering til MK-arbejde

Indhold i %

Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	In	Ga	Ir	Andre
51,5	-	38,4	-	-	-	8,5	1,4	x	-

x = mindre end 1%



Farve:	Hvid		
Vægtfylde:	14,5 g/cm ³		
Hårdhed HV:	Efter påbrænding	Efter støbning	Hærdning
	230	200	-
0,2 % Strækgrænse:	566 MPa	-	
Elasticitetsmodul:	124 GPa		
Thermisk udvidelse:	25 - 500°C	25 - 600°C	
	13,9	14,1	
Smelteinterval:	Solidus	Likvidus	
	1275°C	1300°C	
Forvarmetemperatur:	815°C		
Brug af gammel støbekegle:	Der skal tilføres mindst 1/3 nyt metal		
Støbetemperatur:	1370°C	Anbefalet, ikke tvungen: Efter støbning, inden kegle og støbestifter fjernes, varmebehandles den rengjorte støbning på følgende måde: 950°C / 10 min. uden vacuum	
Digle:	Keramik / Glas		
Oxidering:	1010°C / 5 min. uden vacuum og holdetid. Oxidlaget må ikke fjernes.		
Lodning:	Før påbrænding	Efter påbrænding	
	WSF	LO, 500	
Producent:			

Maj 2020