



Argdent 65SF

Højædel legering til MK-arbejde



Indhold i %

Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	In	Ga	Ir	Andre
65,0	-	26,0	-	-	-	8,65	x	-	x

x = mindre end 1%

Farve:	Hvid		
Vægtfylde:	15,2 g/cm ³		
Hårdhed HV:	Efter påbrænding	Efter støbning	Hærdning
	250	-	-
0,2 % Strækgrænse:	550 MPa	-	
Elasticitetsmodul:	121 GPa		
Thermisk udvidelse:	25 - 500°C	25 - 600°C	
	14,1	14,4	
Smelteinterval:	Solidus	Likvidus	
	1140°C	1255°C	
Forvarmetemperatur:	815°C		
Brug af gammel støbekegle:	Der skal tilføres mindst 1/3 nyt metal		
Støbetemperatur:	1400°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:	Grafit / Keramik / Glas		
Oxidering:	650 - 1010°C uden vacuum og holdetid. Oxidlaget må ikke fjernes.		
Lodning:	Før påbrænding	Efter påbrænding	
	WSF	LO	
Producent:			