



# Argdent EURO

## Højædel legering til MK-arbejde

Indhold i %



Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Andre
40,0	-	39,4	10,0	-	-	8,8	1,4	-	x	Sn

x = mindre end 1%

<b>Farve:</b>	Hvid		
<b>Vægtfylde:</b>	12,8 g/cm <sup>3</sup>		
<b>Hårdhed HV:</b>	<b>Efter påbrænding</b>	<b>Efter støbning</b>	<b>Hærdning</b>
	260	290	600°C / 15 min.
<b>0,2 % Strækgrænse:</b>	540 MPa	550 MPa	
<b>Elasticitetsmodul:</b>	125 GPa		
<b>Thermisk udvidelse:</b>	<b>25 - 500°C</b>	<b>25 - 600°C</b>	
	14,1	14,4	
<b>Smelteinterval:</b>	<b>Solidus</b>	<b>Likvidus</b>	
	1120°C	1260°C	
<b>Forvarmetemperatur:</b>	815°C		
<b>Brug af gammel støbekegle:</b>	Der skal tilføres mindst 1/3 nyt metal		
<b>Støbetemperatur:</b>	1400°C	<b>Anbefalet, ikke tvungen:</b> Efter støbning, inden kegle og støbestifter fjernes, varmebehandles den rengjorte støbning på følgende måde: 950°C / 10 min. uden vacuum	
<b>Digle:</b>	Keramik / Glas		
<b>Oxidering:</b>	650 - 1010°C uden vacuum og holdetid. Oxidlaget må ikke fjernes.		
<b>Lodning:</b>	Før påbrænding WSF	Efter påbrænding LO	
<b>Producent:</b>			