

Seit über 70 Jahren Ihr zuverlässiger Partner in
PLATIN – GOLD – SILBER – UNECHT
für 3D-Druck, Feinguss und Individualfertigung



HERTERICH
—since 1946

950 PdRu

Zusammensetzung: Palladium: 950, Ruthenium: 50

Legierungsbeschreibung:

950er Palladiumlegierung empfohlen für Schmuckguss
sowie allgemeine Anwendung, sehr edler Charakter (nur Platingruppenelemente)

Eigenschaften:

Schmelzintervall (°C): 1660 – 1565

Härte Vickers (HV5/30):

Guss: 130

Weichgeglüht: 100

Ausgehärtet: 140 – 150 (nur nach Verformung+Glühung)

70 % verformt: 190

Dichte (g/cm³): 12,0

Zugfestigkeit Rm (MPa) weich: -

Streckgrenze Rp 0,2 (MPa) weich: -

Bruchdehnung A (%) weich: -

Verarbeitungshinweise:

Verformen:

Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 40 % möglich.

Anschließend Weichglühen notwendig, danach Verformung bis max. 70 % möglich.

Wärmebehandlung:

Weichglühen 10 – 20 Minuten bei 1000° C (möglichst unter Schutzgas), anschließend kontrolliert in Wasser abschrecken.

Ein Aushärteeffekt kann nur nach Verformung und Glühung erreicht werden.

Aushärteparameter: 20 - 30 Minuten bei 500 °C glühen, anschließend an Luft abkühlen

Löten, Schweißen:

Alle üblichen Verbindungstechniken sind möglich, handelsübliche Flussmittel verwenden.

Optimal: Laser-Schweißen

Beizen: mit heißer 10 % iger Schwefelsäure.