

Datenblatt Vorlegierung A4

Bezeichnung: A4 für Silberlegierungen 925/; 935/-; 950/-

935/-SILBERLEGIERUNG PRO 1.000 GRAMM

Feinsilber 999	935 g
+ Vorlegierung	65 g A4
Farbe	Weiß

TECHNISCHE DATEN

Schmelzintervall	880°C – 820°C
Dichte	Dichte 10,3 g/cm ³
Härte wie gegossen	60 HV
weich	65 HV
50% verformt	140 HV
Verwendungszweck:	Schmuckguss sowie Strangguss als Blech, Draht, Rohr

VERARBEITUNG

Gießen:	Geeignet für Vakuum- und Schleuderguss, sowie für Strangguss von Rohr, Band, Draht
Gießtemperatur:	960°C – 980°C
Küvettemperatur:	600°C – 640°C
Einbettmasse:	gipsgebunden
Ablöschen:	in 80°C heißem Wasser nach 20 – 25 Minuten
Umformen:	Material kann max. 80% verformt werden, dann muss gegläht werden. Walzen Sie nur in kleinen Schritten. Walzen Sie die gleiche Stärke evtl. mehrmals.

WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen:	600°C / 30 min, in Wasser abschrecken
Aushärten:	440°C / 60 min, an der Luft abkühlen lassen
Löten:	Wieland Lote 4017W (685°C), 4016M (710°C), 4018H (740°C)
Flussmittel:	Fluoron
Beizmittel:	Amidosulfonsäure (200-400 g pro Liter Wasser, 80°C)