

Sämtliche Angaben auf diesem JM&B-Datenblatt erfolgen ohne Gewähr. Jede Haftung für Produkt- oder Folgeschäden wird abgelehnt. Die Verarbeitung von JM-Produkten erfolgt in jedem Fall auf eigene Verantwortung. Änderungen erfolgen ohne Benachrichtigung.

Produkt: 18ct Pd 125 Weissg.
Datenblatt Nr.: 5048, Aend. 1
Erstellt: 20.01.2023 RY
Geprüft: 20.01.2023 RY
Freigegeben: 20.01.2023 MP
Ersetzt: 02.10.13/ 20.05.22 NB
Aktuell: 20.01.2023
Seite: 1/2

18ct Pd 125 Weissgold

1. Zusammensetzung

Au	75.00 %
Pd	12.50 %

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzbereich	1060 – 1135 °C
Dichte	15.90 g/cm ³
Farbe	weiss

3. Mechanische Eigenschaften

Elastizitätsmodul	110 GPa	
Zustand	kaltverformt	weich
Zustandsbedingung	75.00 %	700°C/60'/H2O
Härte HV5	250	125
Zugfestigkeit (Rm)	790 MPa	460 MPa
0.20 % Dehngrenze (Rp 0.20 %)	785 MPa	255 MPa
Bruchdehnung	1.50 %	27.80 %

4. Bearbeitungsempfehlung

Löten	Mit dem Brenner oder im Ofen.
Beizen	Mit heisser verdünnter Schwefelsäure (H ₂ SO ₄ , 10%). Verfärbungen, die beim Beizen auftreten können, lassen sich durch Polieren beseitigen.
Bemerkungen	<p>Weichglühen (für Einzelteile): 30 Minuten bei 700 °C gefolgt von Abschrecken in Wasser. Um Oxidation zu vermeiden, sollte in reduzierender Atmosphäre ge- glüht werden.</p> <p>Aushärten: Die Legierung lässt sich nicht aushärten.</p>

Sämtliche Angaben auf diesem JM&B-Datenblatt erfolgen ohne Gewähr. Jede Haftung für Produkt- oder Folgeschäden wird abgelehnt. Die Verarbeitung von JM-Produkten erfolgt in jedem Fall auf eigene Verantwortung. Änderungen erfolgen ohne Benachrichtigung.

Produkt: 18ct Pd 125 Weissg.
Datenblatt Nr.: 5048, Aend. 1
Erstellt: 20.01.2023 RY
Geprüft: 20.01.2023 RY
Freigegeben: 20.01.2023 MP
Ersetzt: 02.10.13/ 20.05.22 NB
Aktuell: 20.01.2023
Seite: 2/2

Gute Eignung für alle Verfahren der Kaltverformung (Walzen, Ziehen, Hämmern, Prägen/Stanzen, Biegen, Drücken, usw.).

Spanabhebende Bearbeitung wie Drehen, Bohren, Fräsen, Diamantieren, usw. sind vorzugsweise an kaltverformtem Material vorzunehmen.

Für den Präzisionsguss nach dem Wachsaufschmelzverfahren sollte die Legierung unter Vakuum oder unter Schutzgas erschmolzen und vergossen werden.

5. Zertifizierung

Herstellung und Vertrieb erfolgen unter ständiger Überwachung gemäss Qualitätsmanagement nach ISO 9001.