

UNOREX 11

Aufbrennlegierung

CE 1250



| | | | |
|----------------------------|----------------|-------------------|-------------|
| Typ | | DIN | 4 |
| Farbe | | | weiss |
| Dichte | | g/cm ³ | 17.6 |
| Gehalt | | Au % | 78.50 |
| | | Pt % | 10.00 |
| | | Ag % | - |
| | | Pd % | 7.80 |
| | | Cu % | - |
| | | Sn % | - |
| | | Zn % | - |
| | | In % | 3.50 |
| | | Ir % | 0.20 |
| | | Ga % | - |
| | | Ru % | - |
| | | Sonstige % | - |
| Schmelzintervall | | °C | 1150 - 1200 |
| Härte | nach dem Guss | HV5 | 200 |
| | nach dem Brand | HV5 | 220 |
| | ausgehärtet | HV5 | 270 |
| 0.2% Dehngrenze | nach dem Brand | MPa | 600 |
| | ausgehärtet | MPa | 710 |
| Bruchdehnung | nach dem Brand | % | 8 |
| | ausgehärtet | % | 5 |
| Zugfestigkeit | nach dem Brand | MPa | 680 |
| | ausgehärtet | MPa | 740 |
| E-Modul | nach dem Brand | MPa | 118'000 |
| WAK | 25-500°C | µm/m•K | 13.9 |
| | 20-600°C | µm/m•K | 14.1 |
| Einbettmasse | | | Phosphat |
| Vorwärmtemperatur | | °C | 900 |
| Tiegelmaterial | | | Graphit |
| Giesstemperatur | | °C | 1350 |
| oxydieren | | °C / min. | 950 / 5 |
| unter Vakuum | | | - |
| abkühlen nach Keramikbrand | | | schnell |
| vergüten | | °C / min. | 600 / 15 |
| Lote | vor dem Brand | UNORSOL Gold | 1100 |
| | | | - |
| | nach dem Brand | UNORSOL Gold | 800 |
| | | | 800 FL |
| Laserschweisdraht | | | 2055400 |