

# UNOREX 52

## Aufbrennlegierung

CE 1250



Typ		DIN	4
Farbe			weiss
Dichte		g/cm <sup>3</sup>	11.4
<b>Gehalt</b>			
		Au %	-
		Pt %	-
		Ag %	32.60
		Pd %	56.60
		Cu %	-
		Sn %	6.80
		Zn %	0.20
		In %	3.40
		Ir %	0.20
		Ga %	-
		Ru %	0.20
		Sonstige %	-
<b>Schmelzintervall</b>			
		°C	1165 - 1285
<b>Härte</b>			
	nach dem Guss	HV5	220
	nach dem Brand	HV5	205
	ausgehärtet	HV5	235
<b>0.2% Dehngrenze</b>			
	nach dem Brand	MPa	460
	ausgehärtet	MPa	540
<b>Bruchdehnung</b>			
	nach dem Brand	%	26
	ausgehärtet	%	18
<b>Zugfestigkeit</b>			
	nach dem Brand	MPa	730
	ausgehärtet	MPa	800
<b>E-Modul</b>			
	nach dem Brand	MPa	122'000
<b>WAK</b>			
	25-500°C	µm/m•K	14.7
	20-600°C	µm/m•K	15.0
<b>Einbettmasse</b>			
			Phosphat
<b>Vorwärmtemperatur</b>			
		°C	900
<b>Tiegelmaterial</b>			
			Keramik
<b>Giesstemperatur</b>			
		°C	1440
<b>oxydieren</b>			
		°C / min.	950 / 5
<b>unter Vakuum</b>			
			-
<b>abkühlen nach Keramikbrand</b>			
			langsam
<b>vergüten</b>			
		°C / min.	600 / 15
<b>Lote</b>			
	vor dem Brand	UNORSOL Gold	1110
			-
	nach dem Brand	UNORSOL Gold	800
			800 FL
<b>Laserschweissdraht</b>			
			2055405