

UNORPAN 32

Universallegierung

CE 1250



Typ		DIN	4
Farbe			hellgelb
Dichte		g/cm ³	13.1
Gehalt			
		Au %	38.00
		Pt %	-
		Ag %	36.00
		Pd %	17.00
		Cu %	-
		Sn %	-
		Zn %	-
		In %	8.90
		Ir %	0.10
		Ga %	-
		Ru %	-
		Sonstige %	-
Schmelzintervall			
		°C	1020 - 1075
Härte			
	nach dem Guss	HV5	240
	nach dem Brand / weichgeglüht	HV5	190
	ausgehärtet	HV5	240
0.2% Dehngrenze			
	nach dem Brand / weichgeglüht	MPa	560
	ausgehärtet	MPa	660
Bruchdehnung			
	nach dem Brand / weichgeglüht	%	5
	ausgehärtet	%	3
Zugfestigkeit			
	nach dem Brand / weichgeglüht	MPa	610
	ausgehärtet	MPa	640
E-Modul			
	nach dem Brand / weichgeglüht	MPa	100'000
WAK			
	25-500°C	µm/m•K	16.9
	20-600°C	µm/m•K	17.3
Einbettmasse			
			Phosphat
Vorwärmtemperatur			
		°C	750
Tiegelmaterial			
			Keramik
Giesstemperatur			
		°C	1225
oxydieren / weichglühen			
		°C / min.	800 / 5
unter Vakuum			
			ja
abkühlen nach Keramikbrand			
			langsam
vergüten			
		°C / min.	500 / 10
Lote			
	vor dem Brand / Erstlot	UNORSOL Gold	950
			-
	nach dem Brand / Zweitlot	UNORSOL Gold	780
			-
Laserschweissdraht			
			2055412