



# Au14/320

Číslo slitiny SAFINA: 403

Číslo slitiny dle PÚ: 22

Ryzost Au: 585 / 1000

## Popis slitiny a doporučené použití

Tato tradiční klenotnická slitina je vhodná pro výrobu šperků tvářením i odléváním. Vyniká typicky žlutou barvou a je výborně tvářitelná.

## Technické údaje

### Chemické složení

Prvek	Au	Ag	Pd	Ostatní
Obsah (hm. %)	58,5	32,0	-	Cu

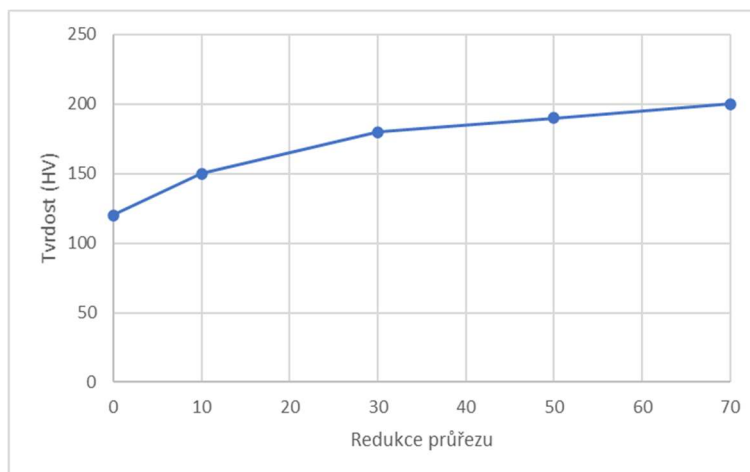
### Fyzikální vlastnosti

Barva:	Hustota:	Teplotní interval tavení:
žlutá	14 g/cm <sup>3</sup>	890 - 940 °C

### Mechanické vlastnosti v žíhaném stavu

Tvrdość:	Mez kluzu:	Mez pevnosti:	Tažnosť:
120 HV	260 MPa	440 MPa	35 %

## Zpevnění materiálu během tváření za studena



## Doporučené pokyny pro zpracování

### Tváření a tepelné zpracování

Žihání je vhodné zařadit po 50 - 70% redukce průřezu (např. po válcování plechu z 3 mm na 1 – 1,5 mm tloušťky). Při žihání v komorové peci je doporučeno použít parametry v Tab. 1.

Tab. 1 - parametry pro žihání v peci

Teplota:	Doba žihání:	Atmosféra:	Chlazení:
600 – 700 °C	10 – 25 min	<ul style="list-style-type: none"> <li>• N<sub>2</sub></li> <li>• N<sub>2</sub> / H<sub>2</sub> směs</li> <li>• V zábalu uhlí</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Volně na vzduchu</li> <li>• Lze zamočit ve vodě</li> </ul>

Teplotu a dobu žihání je nutné přizpůsobit velikosti a hmotnosti vsázky a rozměrům žíhaného materiálu. Žihání plamenem je vhodné provádět v zatemněném prostoru pro lepší odhad tmavě červené barvy (ca. 600 °C). Jako mořicí lázeň je doporučena 60% kyselina sírová ohřátá na 60 – 65 °C.

### Lití na ztracený model

Licí teplota:	Teplota kyvety:	Zamočení po odlití:	Atmosféra:
1060 – 1100 °C	570 – 630 °C	10 – 20 minut	<ul style="list-style-type: none"> <li>• N<sub>2</sub> / Ar</li> <li>• Vakuum</li> </ul>