

TECHNICKÝ LIST PRODUKTU

Au14/51

Číslo slitiny SAFINA: **409**

Číslo slitiny dle PÚ: **16**

Ryzost Au: **585/1000**

Popis slitiny a doporučené použití

Tato 14k slitina vyniká zejména svou načervenalou barvou. Je využívána především v klenotnickém průmyslu. Lze ji snadno tvářet a zpracovávat všemi konvenčními zlatnickými technologiemi, jako jsou lití, lisování, pájení apod.

Technické údaje

Chemické složení

Prvek	Au	Ag	Pd	Ostatní
Obsah (hm. %)	58,6	5	-	Cu

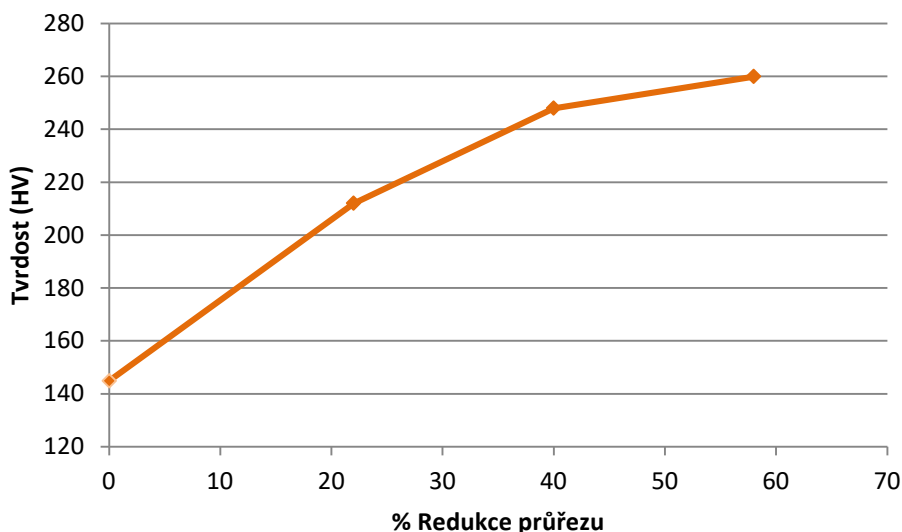
Fyzikální vlastnosti

Barva:	Hustota:	Teplotní interval tavení:
červená	13,18 g/cm ³	950-1050 °C

Mechanické vlastnosti v žíhaném stavu

Tvrдость:	Mez kluzu:	Mez pevnosti:	Tažnost:
145 HV	259 MPa	354 MPa	11 %

Zpevnění materiálu během tváření za studena



Doporučené pokyny pro zpracování

Tváření a tepelné zpracování

Žihání je vhodné zařadit po 40 - 50% redukce průřezu (např. po válcování plechu z 3 mm na 1,5 – 1,8 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:
650 °C	40 min	<ul style="list-style-type: none"> N₂ N₂ / H₂ směs V zábalu uhlí 	<ul style="list-style-type: none"> Volně na vzduchu

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). Při použití oxidačního plamenu při žihání, překročení žihací teploty a/nebo nedosažení doporučené minimální deformace před každým žiháním může dojít k trhlinám na hranicích zrn. Jako mořicí lázeň je doporučena kyselina sírová (min. 20%) ohřátá na 60 – 65 °C.