Eigenschaften der Elemente

Allgemeine Beschreibung

Au	Gold (Aurum): Farbe gelb – sehr gute Korrosions- und Mundbeständigkeit, leicht zu bearbeiten, sehr dehnbar und geschmeidig. Schmelzpunkt 1.063°C
Pt	Platin (Platinum): Farbe grauweiß – erhöht die Härte und Festigkeit, sehr gute Mundbeständigkeit, Stabilität und Warmfestigkeit werden angehoben. Schmelzpunkt 1.770°C
Ag	Silber (Argentum): Farbe weiß – steigert die Härte der Legierung und dient der Erhöhung des WAK-Wertes, hohe Dehnbarkeit und Geschmeidigkeit. Schmelzpunkt 960°C
Pd	Palladium: Farbe silberweiß – dient der Steigerung der Härte, ist ein Metall der Platingruppe. Warmfestigkeit und Schmelzintervall können angehoben werden. Schmelzpunkt 1.555°C
Rh	Rhodium: Farbe silberweiß – Legierungen werden feinkörniger, härter und chemisch beständiger. Schmelzpunkt 1.966°C
Ru	Ruthenium: Farbe grauweiß – erhöht die Härte – sehr guter Kornfeiner. Schmelzpunkt 2.310°C
Ir	Iridium: Farbe weiß – wird für Härtesteigerung verwendet, zur Kornfeinung und verbessert die Vergütbarkeit. Schmelzpunkt 2.454°C
Cu	Kupfer (Cuprum): Farbe rot – beeinflusst die Legierungsfarbe mit einem leichten Rotton – ist gut dehnbar und geschmeidig – steigert die Härte und Festigkeit – verbessert die Vergütbarkeit. Schmelzpunkt 1.083°C
Zn	Zink (Zincum): Farbe silberweiß – senkt die Gießtemperatur und verbessert die Fließfähigkeit, wirkt härtesteigernd, bildet Haftoxide. Zink ist ein essentielles Spurenelement. Schmelzpunkt 419°C
Fe	Eisen (Ferrum): Farbe bläulich-weiß – wird als Haftoxidbildner verwendet, erhöht die Härte und Festigkeit. Schmelzpunkt 1.530°C
Mn	Mangan: Farbe weißgrau – erhöht die Festigkeit und bildet Haftoxide. Schmelzpunkt 1.247°C
In	Indium: Farbe silberweiß – bildet ein hellgelbes Haftoxid, trägt zur Senkung des Schmelzpunktes bei, ein Bestandteil in vielen Edelmetalllegierungen, hoher Siedepunkt von 2075°C. Schmelzpunkt 156°C
Ta	Tantal: Farbe grauweiß – erhöht die Härte und Festigkeit, dient als Kornfeiner. Schmelzpunkt 2.996°C
Sn	Zinn (Stannum): Farbe silberweiß – verbessert Gießbarkeit u. mechanische Eigenschaften, wirkt härtesteigernd. Wird zur Haftoxidbildung bei Aufbrennlegierungen verwendet u. erhöht den WAK-Wert. Siedepunkt 2.362°C. Schmelzpunkt 232°C