

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 10506-R29

585/-ROTGOLD LEGIERUNG

Eine 14 kt Rotgoldgoldlegierung für universelle Anwendungen. Die Legierung ist aushärtbar.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 585, Ag 10, Cu 395, Zi 10
Dichte g/cm ³	12,9
Vickershärte/weich	105 HV 5/30
/ausgehärtet	125 HV 5/30
70% verformt	225 HV 5/30
Guss	110 HV 5/30
Schmelzbereich	935 - 920 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	388
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	
Bruchdehnung A weich (%)	73
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss

Verarbeitung

Verformung	Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung in kleinen Schritten bis max. 50 % möglich. Anschließend Weichglühen erforderlich, danach ist eine Verformung bis max. 70 % möglich.
Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas ca. 15 Min. bei ca. 700 °C (Kirschrotglut). Anschließend möglichst im dunkelroten Glühzustand in Wasser kontrolliert abschrecken.
Aushärten	Aushärtbar 30 Minuten bei 300 °C, an der Luft abkühlen.

BRUNO WELZ

BRUNO WELZ GMBH
Au // Ag // Pt // Pd

Gieß-Richtwerte

Für alle gängigen Verfahren, auch Edelsteinguss geeignet. Kann sowohl im Graphit als auch im Keramiktiegel gegossen werden. Gips- und phosphatgebundene Einbettmasse können verwendet werden. Nach dem Gießen ca. 10 – 15 Min. auskühlen lassen, anschließend in Wasser abschrecken.

Gießtemperatur 1040 - 1080 °C
Küvettemperatur 500 - 600 °C

Löten/Schweißen

Alle üblichen Verbindungstechniken sind möglich

585/-Gelb hart, Arbeitstemperatur 815 °C
585/-Gelb mittel, Arbeitstemperatur 775 °C
585/-Gelb weich, Arbeitstemperatur 740 °C
750/-Rot weich, Arbeitstemperatur 800 °C

Flussmittel

Handelsübliche

Beizen

Mit 10%-iger, heißer Schwefelsäure

Für die inhaltliche Richtigkeit dieses Datenblatts übernehmen wir keine Haftung. Die Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und können in der Anwendungspraxis abweichen. Die Produkteigenschaften gelten nicht als zugesichert und ersetzen keine Eigentests.