BRUNO WELZ

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

Erstellt 12/2021
Stand 08/2019

# TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 11206-R30

## 751/-ROSÉGOLD LEGIERUNG

18 kt Roségoldlegierung aushärtbar, Farbe 4N, empfohlen für Schmuckguss, sowie allgemeine Anwendungen.

## Technische Informationen für die Anwendung

| | |
|---|---|
| Zusammensetzung in Promille | Au 751, Ag 70, Cu 169, Zi 10 |
| Dichte g/cm³ | 14,9 |
| Vickershärte/weich | 160 HV 5/30 |
| /ausgehärtet | 265 HV 5/30 |
| 70% verformt | 260 HV 5/30 |
| Guss | 170 HV 5/30 |
| Schmelzbereich | 880 - 860 °C |
| Zugfestigkeit RM (MPa) | 505 |
| Steckgrenze Rp0.2 (MPa) | 360 |
| Bruchdehnung A weich (%) | 45 |
| Mögliche Lieferform | Blech, Draht, Guss |

## Verarbeitung

| | |
|---|---|
| Verformung | Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 30 – 40 % möglich. Anschließend Weichglühen notwendig, danach ist eine Verformung bis max. 60 – 70 % möglich. |
| Weichglühen | Möglichst unter Schutzgas ca. 10 – 15 Min. bei 600 - 650 °C, vorzugsweise unter Schutzgasatmosphäre. Anschließend im dunkelroten Glühzustand kontrolliert in Wasser abschrecken. |
| Aushärten | Aushärtbar 15 Min. bei 250 °C, dann an der Luft abkühlen. |



Bruno Welz GmbH // Edelmetall-Scheideanstalt
www.bruno-welz.de // e-mail: info@bruno-welz.de
Imhofstraße 2 // 73525 Schwäbisch Gmünd
Telefon 0 71 71 / 6 62 41 und 6 47 03
Telefax 0 71 71 / 6 84 56

| | |
|---|---|
| Gieß-Richtwerte | Für alle gängigen Verfahren geeignet. Das Eingießen von Edelsteinen ist möglich. Es kann sowohl im Graphittiegel, als auch im Keramiktiegel gegossen werden. Gips- oder Phosphat Einbettmasse sind zu verwenden. Vor dem Abschrecken der Küvette in Wasser mindestens 10 – 15 Min. auskühlen lassen.<br><br>Gießtemperatur 950 - 1050 °C<br>Küvettentemperatur 400 - 640 °C |
| Löten/Schweißen | Alle üblichen Verbindungstechniken sind möglich<br><br>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.



Bruno Welz GmbH // Edelmetall-Scheideanstalt
www.bruno-welz.de // e-mail: info@bruno-welz.de
Imhofstraße 2 // 73525 Schwäbisch Gmünd
Telefon 0 71 71 / 6 62 41 und 6 47 03
Telefax 0 71 71 / 6 84 56