

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 20711-W11

585/- WEISSGOLD GUSS VDF

Eine nickelfreie, palladiumhaltige weiß-gelbe 14 Karat Edelweißgold Legierung für den Schmuckguss und allgemeine Anwendungen. Legierung härtet nicht aus.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 585, Ag 295, Pd 100, Cu 10, Zi 10
Dichte g/cm ³	14,9
Vickershärte/weich	75 - 85 HV 5/30
/ausgehärtet	Legierung härtet nicht aus
Guss	80 HV 5/30
Schmelzbereich	1130 - 1050 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	330
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	
Bruchdehnung A weich (%)	55
Lieferform	Guss

Verarbeitung

Verformung	Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 40% möglich. Anschließend Weichglühen erforderlich, danach Verformung bis 70 % möglich.
Weichglühen	10 – 15 Min. bei 750 – 800 °C. Möglichst unter Schutzgas (Hellrotglut), anschließend in Wasser abschrecken, bevorzugt bei dunkelroter Glühfarbe. Kohle- und Gipsfreie Unterlage verwenden.
Gieß-Richtwerte	Für alle gängigen Verfahren geeignet. Kann sowohl im Graphittiegel als auch im Keramiktiegel gegossen werden. Gips- oder Phosphat Einbettmasse kann verwendet werden. Nach dem Gießen 10 – 15 Min. auskühlen, anschließend im Wasser abschrecken.

BRUNO WELZ

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

Richtwerte:

Schwere Teile

Gießtemperatur ca. 1150 °C
Küvettentemperatur ca. 500 °C

Mittlere Teile

Gießtemperatur ca. 1150 – 1200 °C
Küvettentemperatur ca. 550 – 650 °C

Leichte Teile

Gießtemperatur ca. 1180 - 1250 °C
Küvettentemperatur ca. 600 - 700 °C

Lote	585/-WG hart, Arbeitstemperatur 770 °C, Ni-haltig 585/-WG weich, Arbeitstemperatur 740 °C, Ni-haltig
Flussmittel	Handelsübliche
Beizen	Oxide können mit heißer 10%-ger Schwefelsäure entfernt werden.

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.