

## TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 15301-W30

### 585/- EDELWEISSGOLD LEGIERUNG UNIVERSAL (16% Pd)

Eine universell einsetzbare, 14-Karat Weissgold-Legierung für universelle Anwendungen. Die Legierung ist aushärtbar.

#### Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 585, Ag 185, Pd 160, Cu 60, Zi 10
Dichte g/cm <sup>3</sup>	14,6
Vickershärte/weich	130 HV 5/30
/ausgehärtet	155 HV 5/30
70% verformt	230 HV 5/30
Guss	120 HV 5/30
Schmelzbereich	1090 – 890 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	502
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	281
Bruchdehnung A weich (%)	50,8
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss

#### Verarbeitung

##### Verformung

Für alle gängigen Gießverfahren geeignet, es ist das Eingießen von Edelsteinen möglich. Sowohl Graphittiegel als auch Keramiktiegel können verwendet werden, sowie Gips und phosphatgebundene Einbettmassen. Nach dem Gießen 10 – 15 Min. auskühlen und anschließend in Wasser abschrecken. Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 50 % möglich. Anschließend Weichglühen notwendig, danach Verformung bis max. 70 % möglich.

# BRUNO WELZ

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

Weichglühen	10 – 15 Min. bei ca. 700 °C (Kirschrotglut), vorzugsweise unter Schutzgasatmosphäre. Anschließend im Wasser abschrecken, da die Legierung sonst evtl. aushärtet (vgl. unten).
Aushärten	Nach korrektem weichglühen ca. 30 Min. bei 450 °C. Anschließend langsam an der Luft abkühlen.
Gieß-Richtwerte	Richtwerte: Gießtemperatur            1150 - 1200 °C Küvettemperatur        550 - 650 °C
Geeignete Lote	585/-WG hart, Arbeitstemperatur 770 °C Ni-haltig 585/-WG weich, Arbeitstemperatur 740 °C Ni-haltig
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.