

## TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 11501-H

### 750/-NICKEL WEISSGOLD LEGIERUNG

Eine harte, 10 % nickelhaltige 18 Karat Weißgold Legierung.

#### Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 750, Ni 100, Cu, Zi
Dichte g/cm <sup>3</sup>	14,8
Vickershärte/weich /ausgehärtet	230 HV 5/30
40% verformt	
Guss	210 HV 5/30
Schmelzbereich	960 - 920 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	730
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	550
Bruchdehnung A weich (%)	35
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Rohr

#### Verarbeitung

Verformung Die Legierung sollte vor dem Erreichen von 70 %  
möglichst nicht zwischengeglüht werden.

Weichglühen Nickel-Weißgold Legierungen nicht höher als  
700 – 750 °C (Kirschrotglut) glühen.  
Keine Kohle oder Gipsunterlage verwenden.  
Danach an der Luft abkühlen lassen.

Gieß-Richtwerte Gießtemperatur 1100 – 1080 °C  
Küvettemperatur 650 °C

# BRUNO WELZ

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

Lote

750/-WG weich,

Arbeitstemperatur 800 °C

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.

Sitz der Gesellschaft: Schwäbisch Gmünd  
Geschäftsführer: Andreas Welz  
Amtsgericht Ulm // HRB 700 681 // USt.IdNr.: DE 146 758 007

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