

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 11006-G24

751/-GELBGOLD LEGIERUNG FARBE SATT GELB

Eine universell einsetzbare, zinkhaltige und aushärtbare 18-Karat Gelbgold Legierung. Die gelbe Tönung entspricht in etwa der DIN-Farbe 3N (Schweizer Farbe).

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 751, Ag 124, Cu 120, Zi 5
Dichte g/cm ³	15,3
Vickershärte/weich	140 HV 5/30
/ausgehärtet	190 HV 5/30
70% verformt	250 HV 5/30
Guss	140 HV 5/30
Schmelzbereich	900 - 880 °C
Zugfestigkeit RM (MpA)	480
Steckgrenze Rp0.2 (MPA)	290
Bruchdehnung A weich (%)	54
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss, Rohr

Verarbeitung

Verformung	Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 40 % möglich, anschließend weichglühen erforderlich. Danach ist eine Verformung bis max. 80 % möglich.
Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas 10 - 15 Min. bei mindestens 600 - 700 °C (Kirschrotglut). Anschließend möglichst dunkelrot glühend in Wasser kontrolliert abschrecken. Zu langes und heißes Glühen ist zu vermeiden (Grobkornbildung).
Aushärten	Aushärtbar ca. 30 Min. bei 300 °C, dann an der Luft auskühlen.

Gieß-Richtwerte

Für alle gängigen Verfahren, auch Edelsteinguss geeignet. Graphit- und Keramiktiegel, sowie Gips- oder Phosphat Einbettmasse sind zu verwenden. Nach dem Gießen ca. 10 Min. auskühlen lassen, anschließend in Wasser abschrecken.

Richtwerte:

Gießtemperatur 950 - 1050 °C

Küvettentemperatur 400 - 640 °C

Lote

Alle üblichen Verbindungstechniken sind geeignet.

750/-Gelb hart, Arbeitstemperatur 815 °C

750/Gelb mittel, Arbeitstemperatur 790 °C

750/Gelb weich, Arbeitstemperatur 740 °C

Flussmittel

Handelsübliche

Beizen

Oxide können mit heisser 10%-iger 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.