

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 10311-G13

585/- GELBGOLD GUSS VDF FARBE BLASS GELB

Eine zinkfreie, blassgelbe, nicht aushärtbare Legierung. Für den Vacuum Schmuckguss empfohlene 14-Karat Gelbgold Legierung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 585, Ag 310, Cu 105
Dichte g/cm ³	14,1
Vickershärte/weich	128 HV 5/30
/ausgehärtet	Legierung ist nicht aushärtbar
Guss	135 HV 5/30
Schmelzbereich	895 – 855 °C
Zugfestigkeit RM (Mpa)	
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	
Bruchdehnung A weich (%)	
Mögliche Lieferform	Guss

Verarbeitung

Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas 10 - 15 Min. bei 600 – 650 °C (Kirschrotglut). Anschließend möglichst in dunkelrotem Glühzustand im Wasser abschrecken.
Gieß-Richtwerte	Für alle gängigen Verfahren geeignet. Zu verwenden ist Gips- oder Phosphat Einbettmasse. Nach dem Abgießen sollte die Legierung ca. 20 – 30 Min auskühlen, erst dann die Küvette in Wasser abschrecken. Richtwerte: Gießtemperatur 960 – 1000 °C Küvettemperatur 500 – 650 °C
Lote	Löten mit der Flamme, Laser- und Plasmaschweißen möglich.

BRUNO WELZ

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

585/-Gelb hart, Arbeitstemperatur 815°C
585/Gelb mittel, Arbeitstemperatur 775°C
585/Gelb weich, Arbeitstemperatur 740 °C

Flussmittel

Handelsübliche

Beizen

Oxide können mit heißer 10%-iger Schwefelsäure
Salzsäure 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.