

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 10306-G15

585/-GELBGOLD LEGIERUNG FARBE BLASSGELB

Eine universell einsetzbare, zinkhaltige 14-Karat Gelb Legierung.
Die blassgelbe Tönung entspricht in etwa der DIN-Farbe N1.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 585, Ag 305, Cu 100, Zn 10
Dichte g/cm ³	14,1
Vickershärte/weich	125 HV 5/30
/ausgehärtet	200 HV 5/30
70% verformt	235 HV 5/30
Guss	135 HV 5/30
Schmelzbereich	880 – 835 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	524
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	314
Bruchdehnung A weich (%)	45
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss, Rohr

Verarbeitung

Verformung	Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 40 % möglich. Anschließend Weichglühen notwendig, danach Verformung bis max. 70 % möglich.
Weichglühen	10 – 15 Min. bei 600 – 650 °C (Kirschrotglut). Anschließend unbedingt noch rotglühend in Wasser abschrecken, da die Legierung sonst evtl. aushärtet (vgl. unten).
Aushärten	Nach korrektem Weichglühen ca. 30 Min. bei 250 °C. Anschließend langsam für ca. 30 Min. an der Luft abkühlen.

Gieß-Richtwerte	Zu verwenden sind Gips- und phosphatgebundene Einbettmassen. Geeignet für Graphit- und Keramiktiegel. Gießtemperatur 950 - 1050 °C Küvettentemperatur 400 - 640 °C
Geeignete Lote	585/-Gelb hart, Arbeitstemperatur 815°C 585/-Gelb mittel, Arbeitstemperatur 775 C 585/-Gelb weich, Arbeitstemperatur 740 °C
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.