

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 20711-W11

585/- WEISSGOLD GUSS VDF

Eine nickelfreie, palladiumhaltige weiß-gelbe 14 Karat Edelweißgold Legierung für den Schmuckguss und allgemeine Anwendungen. Legierung härtet nicht aus.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 585, Ag 295, Pd 100, Cu 10, Zn
10 Dichte g/cm ³	14,9
Vickershärte/weich /ausgehärtet	75 - 85 HV 5/30 Legierung härtet nicht aus
Guss	80 HV 5/30
Schmelzbereich	1130 - 1050 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	330
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	
Bruchdehnung A weich (%)	55
Lieferform	Guss

Verarbeitung

Verformung	Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 40% möglich. Anschließend Weichglühen erforderlich, danach Verformung bis 70 % möglich.
Weichglühen	10 - 15 Min. bei 750 - 800 °C. Möglichst unter Schutzgas (Hellrotglut), anschließend in Wasser abschrecken, bevorzugt bei dunkelroter Glühfarbe. Kohle- und Gipsfreie Unterlage verwenden.
Gieß-Richtwerte	Für alle gängigen Verfahren geeignet. Kann sowohl im Graphittiegel als auch im Keramiktiegel gegossen werden. Gips- oder Phosphat Einbettmasse kann verwendet werden. Nach dem Gießen 10 - 15 Min. auskühlen, anschließend im Wasser abschrecken.

Richtwerte:

Schwere Teile

Gießtemperatur ca. 1150 °C
Küvettemperatur ca. 500 °C

Mittlere Teile

Gießtemperatur ca. 1150 – 1200 °C
Küvettemperatur ca. 550 – 650 °C

Leichte Teile

Gießtemperatur ca. 1180 – 1250 °C
Küvettemperatur ca. 600 – 700 °C

Lote 585/-WG hart, Arbeitstemperatur 770 °C, Ni-haltig
585/-WG weich, Arbeitstemperatur 740 °C, Ni-haltig

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.