

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 10601-H

590/-NICKEL WEISSGOLD LEGIERUNG

Eine harte, 10 % nickelhaltige 14 Karat Weißgold Legierung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 590, Ni 100, Cu,
Zn Dichte g/cm ³	12,8
Vickershärte/weich	150 HV 5/30
/ausgehärtet	
70% verformt	280 HV 5/30
Guss	
Schmelzbereich	990 - 910 °C
Zugfestigkeit RM (MPa).	660
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	450
Bruchdehnung A weich (%)	30
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Rohr

Verarbeitung

Verformung	Die Legierung sollte vor dem Erreichen von 70% Verformung möglichst nicht zwischengeglüht werden.
Weichglühen	15 Min. bei 700 - 750 °C (Kirschrotglut). Anschließend nicht abschrecken (Rissbildung) und an der Luft abkühlen. Keine Kohle oder Gipsunterlage verwenden.
Gieß-Richtwerte	Richtwerte: Gießtemperatur 1100 - 1130 °C Küvettemperatur 650 °C

BRUNO WELZ

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

Löten/Schweißen	585/-WG hart, Arbeitstemperatur 770 °C, Ni-haltig 585/-WG weich, Arbeitstemperatur 740 °C, Ni-haltig 750/-WG weich, Arbeitstemperatur 800 °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.

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 071 71/6 62 41 und 6 47 03
Telefax 071 71/6 84 56