

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 11501-H

750/-NICKEL WEISSGOLD LEGIERUNG

Eine harte, 10 % nickelhaltige 18 Karat Weißgold Legierung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 750, Ni 100, Cu,
Zn Dichte g/cm ³	14,8
Vickershärte/weich /ausgehärtet	230 HV 5/30
40% verformt	
Guss	210 HV 5/30
Schmelzbereich	960 - 920 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	730
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	550
Bruchdehnung A weich (%)	35
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Rohr

Verarbeitung

Verformung	Die Legierung sollte vor dem Erreichen von 70 % möglichst nicht zwischengeglüht werden.
Weichglühen	Nickel-Weißgold Legierungen nicht höher als 700 - 750 °C (Kirschrotglut) glühen. Keine Kohle oder Gipsunterlage verwenden. Danach an der Luft abkühlen lassen.
Gieß-Richtwerte	Gießtemperatur 1100 - 1080 °C Küvettemperatur 650 °C
Lote	750/-WG weich, Arbeitstemperatur 800 °C

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.