

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 11411-W11

751/- EDELWEISSGOLD GUSS VDF CLASSIC (14% Pd)

Eine nickelfreie, 14% palladiumhaltige, gieß- und aushärtbare 18 Karat Edelweißgold Legierung. Empfohlen für Schmuckguss, sowie allgemeine Anwendung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 751, Pd 140, Cu 74, Zn 35
Dichte g/cm ³	16,1
Vickershärte/weich	170 HV 5/30
/ausgehärtet	200 HV 5/30
Guss	170 HV 5/30
Schmelzbereich	1090 - 1020 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	544
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	429,17
Bruchdehnung A weich (%)	30
Lieferform	Guss

Verarbeitung

Verformung	Infolge der hohen Grundhärte vorsichtig in kleinen Schritten verformen. Nach max. 30 - 40 % Verformung vorsichtig weichglühen, max. Verformung 60 - 70 %. Aufgrund der Härte nur bedingt für den handwerklichen Einsatz geeignet.
Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas ca. 10 - 15 Min. bei 750 - 800 °C (Hellrotglut). Anschließend unbedingt in Wasser abschrecken (bevorzugt bei dunkelroter Glühfarbe), da die Legierung sonst eventuell aushärtet (vgl. unten). Kohle- und gipsfreie Keramikunterlage verwenden. Die Legierung ist gering thermisch aushärtbar. ca. 15. Min bei 600 °C an der Luft abkühlen.

Gieß-Richtwerte

Für alle gängigen Verfahren geeignet.
Zu verwenden ist Gips- oder Phosphat Einbettmasse.
Vor dem Abschrecken der Kuvette in Wasser
mindestens 10 – 15 Min. auskühlen lassen.

Richtwerte

Gießtemperatur 1120 -1250 °C
Küvettentemperatur 500 - 700 °C

Lote

830/-WG hart, Arbeitstemperatur 895 °C, Ni-haltig
800/-WG mittel, Arbeitstemperatur 880 °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.