

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 15106-W14

751/- EDELWEISSGOLD LEGIERUNG UNIVERSAL (13% Pd)

Eine nickelfreie, palladiumhaltige und aushärtbare 18 Karat Edelweissgold Legierung für starke Verformungen. Die Härtewerte entsprechen in etwa einer 750/-Gelbgold Legierung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 751, Ag 25, Pd 130, Cu 74, In 20
Dichte g/cm ³	15,7
Vickershärte/weich	125 HV 5/30
/ausgehärtet	180 HV 5/30
70% verformt	245 HV 5/30
Guss	130 HV 5/30
Schmelzbereich	1080 - 1040 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	480
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	264
Bruchdehnung A weich (%)	55
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss, Rohr

Verarbeitung

Verformung Nach dem Gießen ist eine max. Verformung von 30 - 40 % möglich. Anschließend ist Weichglühen notwendig, danach ist eine Verformung bis 70 - 80% möglich.

Sowohl Graphittiegel als auch Keramiktiegel können verwendet werden, sowie Gips- und phosphatgebundene Einbettmassen.

Weichglühen	Möglichst 10 – 15 Min. weichglühen bei 700 – 750 °C, vorzugsweise unter Schutzgasatmosphäre. Anschliessend im dunkelroten Glühzustand kontrolliert in Wasser abschrecken,
Aushärten	Aushärtbar 30 Min. bei 500 °C, danach an der Luft abkühlen.
Gieß-Richtwerte	Richtwerte: Gießtemperatur 1150 - 1250 °C Küvettemperatur 600 - 730 °C
Geeignete Lote	830/-WG extrahart, Arbeitstemperatur 895 °C Ni-haltig 800/-WG hart, Arbeitstemperatur 880 °C Ni-haltig 750/-WG weich, Arbeitstemperatur 800 °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.