

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 12006-G10

900/-GELBGOLD LEGIERUNG FARBE SATT GELB

Eine universell einsetzbare, nicht aushärtende 21,5 Karat Gelbgold-Legierung. Die sattgelbe Tönung entspricht in etwa der DIN-Farbe 3N.

Technische Informationen für die Anwendung

| | |
|-----------------------------|----------------------------|
| Zusammensetzung in Promille | Au 900, Ag 65, Cu 35 |
| Dichte g/cm ³ | 17,6 |
| Vickershärte/weich | 75 HV 5/30 |
| /ausgehärtet | Legierung härtet nicht aus |
| 70% verformt | 150 HV 5/30 |
| Guss | 70 HV 5/30 |
| Schmelzbereich | 1015 - 980 °C |
| Zugfestigkeit RM (MPa) | 307 |
| Steckgrenze Rp0.2 (MPa) | |
| Bruchdehnung A weich (%) | 39 |
| Mögliche Lieferform | Blech, Guss, Draht, Rohr |

Verarbeitung

| | |
|-------------|---|
| Verformung | Sehr gut verformbar bis max. 80%. |
| Weichglühen | Möglichst unter Schutzgas 10 - 15 Min. bei mindestens 700 °C (Kirschrotglut). Anschließend möglichst dunkelrot glühend in Wasser abschrecken. |
| Aushärten | Die Legierung lässt sich thermisch nicht aushärten. |

Gieß-Richtwerte

Für alle gängigen Verfahren, auch Edelsteinguss geeignet. Graphit- und Keramiktiegel, sowie Gips- oder Phosphat Einbettmasse sind zu verwenden.

Richtwerte:

Gießtemperatur 1030 - 1100 °C

Küvettemperatur 500 - 700 °C

Löten/Schweißen

Geeignet für Löten in der Flamme und Hydrozen, sowie Laser- und Plasmaschweißen.

917/-Gelb hart, Arbeitstemperatur 915 °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.