BRUNO WELZ

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

Erstellt 12/2021
Stand 05/2019

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 11006-G24

751/-GELBGOLD LEGIERUNG
FARBE SATT GELB

Eine universell einsetzbare, zinkhaltige und aushärtbare18-Karat Gelbgold Legierung. Die gelbe Tönung entspricht in etwa der DIN-Farbe 3N (Schweizer Farbe).

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 751, Ag 124, Cu 120, Zn 5
Dichte g/cm³	15,3
Vickershärte/weich	140 HV 5/30
/ausgehärtet	190 HV 5/30
70% verformt	250 HV 5/30
Guss	140 HV 5/30
Schmelzbereich	900 - 880 °C
Zugfestigkeit RM (MpA)	480
Steckgrenze Rp0.2 (MPA)	290
Bruchdehnung A weich (%)	54
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss, Rohr

Verarbeitung

Verformung	Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 40 % möglich, anschließend weichglühen erforderlich. Danach ist eine Verformung bis max. 80 % möglich.
Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas 10 – 15 Min. bei mindestens 600 – 700 °C (Kirschrotglut). Anschließend möglichst dunkelrot glühend in Wasser kontrolliert abschrecken. Zu langes und heißes Glühen ist zu vermeiden (Grobkornbildung).
Aushärten	Aushärtbar ca. 30 Min. bei 300 °C, dann an der Luft auskühlen.

Bruno Welz GmbH // Edelmetall-Scheideanstalt
www.bruno-welz.de // e-mail: info@bruno-welz.de
Imhofstraße 2 // 73525 Schwäbisch Gmünd
Telefon 0 71 71 / 6 62 41 und 6 47 03
Telefax 0 71 71 / 6 84 56

Gieß-Richtwerte	Für alle gängigen Verfahren, auch Edelsteinguss geeignet. Graphit- und Keramiktiegel, sowie Gips- oder Phosphat Einbettmasse sind zu verwenden. Nach dem Gießen ca. 10 Min. auskühlen lassen, anschließend in Wasser abschrecken. Richtwerte: Gießtemperatur 950 - 1050 °C Küvettentemperatur 400 - 640 °C
Lote	Alle üblichen Verbindungstechniken sind geeignet. 750/-Gelb hart, Arbeitstemperatur 815 °C 750/Gelb mittel, Arbeitstemperatur 790 °C 750/Gelb weich, Arbeitstemperatur 740 °C
Flussmittel	Handelsübliche
Beizen	Oxide können mit heisser10%-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.

Bruno Welz GmbH // Edelmetall-Scheideanstalt
www.bruno-welz.de // e-mail: info@bruno-welz.de
Imhofstraße 2 // 73525 Schwäbisch Gmünd
Telefon 0 71 71 / 6 62 41 und 6 47 03
Telefax 0 71 71 / 6 84 56