

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 10111-G11

333/-GELBGOLD GUSS VDF FARBE GELB

Eine zinkhaltige, aushärtbare 8-Karat Gelbgold Legierung für den Schmuckguss.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 333, Ag 120, Cu 400, Zi 147
Dichte g/cm ³	10,9
Vickershärte/weich	110 HV 5/30
/ausgehärtet	170 HV 5/30
Guss	115 HV 5/30
Schmelzbereich	850 – 810 °C
Zugfestigkeit RM (Mpa)	
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	
Bruchdehnung A weich (%)	
Mögliche Lieferform	Guss

Verarbeitung

Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas ca. 10-15 Min. bei 600 – 650 °C (Kirschlorotglut). Anschließend möglichst dunkelrot glühend im Wasser abschrecken.
Aushärten	Nach korrektem weichglühen ca. 30 Min. bei 300 °C, anschließend langsam an der Luft abkühlen.
Gieß-Richtwerte	Für alle gängigen Verfahren geeignet. Wegen des hohen Zn-Anteils ist eine Überhitzung zu vermeiden. Es sollte Gips- oder Phosphat Einbettmasse verwendet werden. Graphit- und Keramiktiegel sind zu verwenden.

Richtwerte:

Gießtemperatur	890 – 950 °C
Küvettemperatur	500 – 650 °C

BRUNO WELZ

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

Geeignete Lote	333/-Gelb hart, Arbeitstemperatur 750 °C 333/-Gelb mittel, Arbeitstemperatur 730 °C 333/-Gelb weich, Arbeitstemperatur 725 °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.

Sitz der Gesellschaft: Schwäbisch Gmünd
Geschäftsführer: Andreas Welz
Amtsgericht Ulm // HRB 700 681 // USt.IdNr.: DE 146 758 007

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