

## TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 10311-G13

### 585/- GELBGOLD GUSS VDF FARBE BLASS GELB

Eine zinkfreie, blassgelbe, nicht aushärtbare Legierung. Für den Vacuum Schmuckguss empfohlene 14-Karat Gelbgold Legierung.

#### Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 585, Ag 310, Cu 105
Dichte g/cm <sup>3</sup>	14,1
Vickershärte/weich /ausgehärtet	128 HV 5/30 Legierung ist nicht aushärtbar
Guss	135 HV 5/30
Schmelzbereich	895 – 855 °C
Zugfestigkeit RM (Mpa)	
Steckgrenze Rp0.2 (MPA)	
Bruchdehnung A weich (%)	
Mögliche Lieferform	Guss

#### Verarbeitung

Weichglühen  
Möglichst unter Schutzgas 10 - 15 Min. bei 600 – 650 °C (Kirschrotglut). Anschließend möglichst in dunkelrotem Glühzustand im Wasser abschrecken.

Gieß-Richtwerte  
Für alle gängigen Verfahren geeignet.  
Zu verwenden ist Gips- oder Phosphat Einbettmasse.  
Nach dem Abgießen sollte die Legierung ca. 20 – 30 Min auskühlen, erst dann die Küvette in Wasser abschrecken.

Richtwerte:

Gießtemperatur	960 - 1000 °C
Küvettemperatur	500 – 650 °C

Lote  
Löten mit der Flamme, Laser- und Plasmaschweißen möglich.

# BRUNO WELZ

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

585/-Gelb hart, Arbeitstemperatur 815 °C  
585/Gelb mittel, Arbeitstemperatur 775 °C  
585/Gelb weich, Arbeitstemperatur 740 °C

Flussmittel

Handelsübliche

Beizen

Oxide können mit heißer 10%-ger Schwefelsäure Salzsäure 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.