

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 14901-G10

917/-GELBGOLD LEGIERUNG FARBE SATT GELB

Eine universell einsetzbare, nicht aushärtende 22 Karat Gelbgold Legierung, mit einer sattgelben Tönung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 917, Ag 45, Cu 38
Dichte g/cm ³	17,6
Vickershärte/weich /ausgehärtet	70 HV 5/30 Legierung härtet nicht aus
70% verformt	130 HV 5/30
Guss	70 HV 5/30
Schmelzbereich	990 – 950 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	267
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	
Bruchdehnung A weich (%)	49
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss, Rohr

Verarbeitung

Verformung	Sehr gut verformbar bis max. 80%.
Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas 10 – 15 Min. bei mindestens 600 – 650 °C (Kirschrotglut). Anschließend möglichst noch rotglühend 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.

BRUNO WELZ

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

Richtwerte:

Gießtemperatur 1050 - 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.