

## TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 10406-R28

### 585/-ROSÉGOLD LEGIERUNG

14 kt Roségoldlegierung für universelle Anwendungen, Legierung härtet nicht aus.

#### Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 585, Ag 39, Cu 356, Zi 20
Dichte g/cm <sup>3</sup>	13,2
Vickershärte/weich	120 HV 5/30
/ausgehärtet	Legierung härtet nicht aus
70% verformt	240 HV 5/30
Guss	120 HV 5/30
Schmelzbereich	910 - 875 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	501
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	
Bruchdehnung A weich (%)	72,1
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss

#### Verarbeitung

Verformung	Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung in kleinen Schritten bis max. 50 % möglich, anschließend weichglühen erforderlich. Danach ist eine Verformung bis max. 70% möglich.
Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas ca. 10 – 15 Min. bei ca. 650 °C (Kirschrotglut). Anschließend möglichst im dunkelroten Glühzustand in Wasser kontrolliert abschrecken.
Aushärten	Legierung härtet nicht aus.

# BRUNO WELZ

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

## Gieß-Richtwerte

Für alle gängigen Verfahren, auch Edelsteinguss geeignet. Graphit- und Keramiktiegel, sowie Gips- oder Phosphat Einbettmasse können verwendet werden. Nach dem Gießen ca. 10 – 15 Min. auskühlen lassen, anschließend in Wasser abschrecken.

Gießtemperatur            1010 - 1050 °C  
Küvettemperatur        500 - 600 °C

## Löten/Schweißen

Alle üblichen Verbindungstechniken sind möglich

750/-Rot weich,    Arbeitstemperatur 800 °C  
585/-Gelb mittel,   Arbeitstemperatur 775 °C  
585/-Gelb weich,    Arbeitstemperatur 740 °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.