

## TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 11206-R30

### 751/-ROSÉGOLD LEGIERUNG

18 kt Roségoldlegierung aushärtbar, Farbe 4N, empfohlen für Schmuckguss, sowie allgemeine Anwendungen.

#### Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 751, Ag 70, Cu 169, Zi 10
Dichte g/cm <sup>3</sup>	14,9
Vickershärte/weich	160 HV 5/30
/ausgehärtet	265 HV 5/30
70% verformt	260 HV 5/30
Guss	170 HV 5/30
Schmelzbereich	880 - 860 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	505
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	360
Bruchdehnung A weich (%)	45
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss

#### Verarbeitung

Verformung	Nach dem Gießen ist eine vorsichtige Verformung bis max. 30 – 40 % möglich. Anschließend Weichglühen notwendig, danach ist eine Verformung bis max. 60 – 70 % möglich.
Weichglühen	Möglichst unter Schutzgas ca. 10 – 15 Min. bei 600 - 650 °C, vorzugsweise unter Schutzgasatmosphäre. Anschließend im dunkelroten Glühzustand kontrolliert in Wasser abschrecken.
Aushärten	Aushärtbar 15 Min. bei 250 °C, dann an der Luft abkühlen.

# BRUNO WELZ

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

## Gieß-Richtwerte

Für alle gängigen Verfahren geeignet. Das Eingießen von Edelsteinen ist möglich. Es kann sowohl im Graphittiegel, als auch im Keramiktiegel gegossen werden. Gips- oder Phosphat Einbettmasse sind zu verwenden. Vor dem Abschrecken der Küvette in Wasser mindestens 10 – 15 Min. auskühlen lassen.

Gießtemperatur            950 - 1050 °C  
Küvettemperatur        400 - 640 °C

## Löten/Schweißen

Alle üblichen Verbindungstechniken sind möglich

750/-Rot weich, Arbeitstemperatur 800 °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.