

## TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 11306-R32

### 751/-ROTGOLD LEGIERUNG + GUSS

Eine 18 kt Rotgoldlegierung (5N) aushärtbar. Empfohlen für Schmuckguss, sowie allgemeine Anwendung.

#### Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 751, Ag 40, Cu 199, Zi 10
Dichte g/cm <sup>3</sup>	15,4
Vickershärte/weich	180 HV 5/30
/ausgehärtet	300 HV 5/30
70% verformt	280 HV 5/30
Guss	170 HV 5/30
Schmelzbereich	900 - 875 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	500
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	360
Bruchdehnung A weich (%)	55
Mögliche Lieferform	Blech, Draht, Guss

#### Verarbeitung

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

# BRUNO WELZ

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

## Gieß-Richtwerte

Für alle gängigen Verfahren, Eingießen von Edelsteinen ist möglich. Gips- und phosphatgebundene Einbettmasse können verwendet werden. Nach dem Gießen ca. 10 – 15 Min. auskühlen lassen, anschließend in Wasser abschrecken.

Gießtemperatur        950 - 1050 °C  
Küvettentemperatur    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.