

TECHNISCHES DATENBLATT

Artikel-Nr. 750-S

750/- EDEL WEISSGOLD GUSS VDF (10% Pd)

Eine universelle 10% palladiumhaltige, 18 Karat Edelweissgold Legierung.

Technische Informationen für die Anwendung

Zusammensetzung in Promille	Au 750, Ag 105, Pd 100, Cu, Zi
Dichte g/cm ³	16,1
Vickershärte/weich	100 HV 5/30
60% / verformt	190 HV 5/30
Guss	
Schmelzbereich	1000 - 1160 °C
Zugfestigkeit RM (MPa)	380
Steckgrenze Rp0.2 (MPa)	200
Bruchdehnung A weich (%)	35
Lieferform	Guss

Verarbeitung

Verformung

Die Legierung sollte vor dem Erreichen von 70 % Verformung möglichst nicht zwischengeglüht werden.

Weichglühen

Je nach Dicke 3 – 15 Min. bei ca. 750 °C (Hellrotglut), möglichst unter Schutzgas. Kann anschließend in Wasser abgeschreckt werden. Keine Kohle oder Gipsunterlage verwenden.

Gieß-Richtwerte

Gießtemperatur: 1.250 °C
Küvettemperatur: 700 °C

BRUNO WELZ

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

Lote 750/- WG weich, Arbeitstemperatur 800 °C

Flussmittel Handelsübliche

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.

Sitz der Gesellschaft: Schwäbisch Gmünd
Geschäftsführer: Andreas Welz
Amtsgericht Ulm // HRB 700 681 // USt.IdNr.: DE 146 758 007

Bruno Welz GmbH // Edelmetall-Scheideanstalt
www.bruno-welz.de // e-mail: info@bruno-welz.de
Imhofstraße 2 // 73525 Schwäbisch Gmünd
Telefon 0 71 71 / 6 62 41 und 6 47 03
Telefax 0 71 71 / 6 84 56