

Sämtliche Angaben auf diesem JM&B-Datenblatt erfolgen ohne Gewähr. Jede Haftung für Produkt- oder Folgeschäden wird abgelehnt. Die Verarbeitung von JM-Produkten erfolgt in jedem Fall auf eigene Verantwortung. Änderungen erfolgen ohne Benachrichtigung.

Produkt: 18ct 3N Gelbgold
Datenblatt Nr.: 5062
Erstellt: 12.11.13 LS
Geprüft: 02.12.13 SW
Freigegeben: 02.12.13 JF
Ersetzt: 01.03.08
Aktuell: 02.12.13
Seite: 1/2

18ct 3N Gelbgold (Runddraht, Vierkant, Blech)

1. Zusammensetzung

Au	75.10 %
Ag + Cu	12.48 %

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	870 – 905°C
Dichte	15.50 g/cm ³
Farbe	gelb

3. Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	480 N/mm ² gegläht	
Bruchdehnung	30.00 %	
Dehngrenze	370 N/mm ²	
Härte	weichgeglüht	135 +/- 10 HV
	10% verformt	160 +/- 10 HV
	20% verformt	190 +/- 15 HV
	40% verformt	225 +/- 15 HV

4. Bearbeitungsempfehlung

Walzen/ Ziehen/ Stanzen :
Verformen bis zu 70% mit Zwischenglühen

Glühen Im Ofen auf 650°C, oder mit Brenner auf stumpfe rote Farbe erhitzen. Nur kurze Zeit auf Temperatur halten, um Kornvergrössung zu vermeiden. Die Legierung kann ab 500°C (wenn die rote Farbe nicht mehr zu sehen ist) im Wasser abgeschreckt werden

Sämtliche Angaben auf diesem JM&B-Datenblatt erfolgen ohne Gewähr. Jede Haftung für Produkt- oder Folgeschäden wird abgelehnt. Die Verarbeitung von JM-Produkten erfolgt in jedem Fall auf eigene Verantwortung. Änderungen erfolgen ohne Benachrichtigung.

Produkt: 18ct 3N Gelbgold
Datenblatt Nr.: 5062
Erstellt: 12.11.13 LS
Geprüft: 02.12.13 SW
Freigegeben: 02.12.13 JF
Ersetzt: 01.03.08
Aktuell: 02.12.13
Seite: 2/2

Guss: Giesstemperatur-Intervall ist 970 – 1055°C. Kleinere, zarte Gussteile benötigen eine Giesstemperatur am oberen Ende des Intervalls. Kann in alle Formen gegossen werden. Die Temperatur des Giesstiegels sollte im Bereich von 600 – 650°C liegen.

Maschinelle Bearbeitung :
Sollte vorzugsweise an kaltverarbeitetem Material vorgenommen werden.