

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 4N Roség.
Datenblatt Nr.: 5063
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 4N Roségold (Runddraht, Vierkant, Blech)

1. Zusammensetzung

Au	75.10 %
Ag + Cu	8.50 %

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	885 – 915°C
Dichte	15.30 g/cm ³
Farbe	rosa

3. Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	650 N/mm ² gegläht
Bruchdehnung	40.00 %
Dehngrenze	395 N/mm ²
Härte	weichgeglüht
	10% verformt
	20% verformt
	40% verformt

4. Bearbeitungsempfehlung

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

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 4N Roség.
Datenblatt Nr.: 5063
Erstellt: 12.11.13 LS
Gepüft: 02.12.13 SW
Freigegeben: 02.12.13 JF
Ersetzt: 01.03.08
Aktuell: 02.12.13
Seite: 2/2

Glühen Im Ofen auf 650°C erhitzen. Um eine maximale Dehnbarkeit zu erreichen, sollte die Legierung bei Erreichung einer kirschroten Farbe sofort abgeschreckt werden.

Guss: Giesstemperatur-Intervall ist 985 – 1065°C. Kleinere, zarte Gussteile benötigen eine Giesstemperatur am oberen Ende des Intervalls. Da diese Legierung aushärtbar ist, sollte diese für eine maximale Dehnbarkeit bei Erreichung einer kirschroten Farbe abgeschreckt werden. Abschreckung bei „schwarzer Hitze“ ist auch möglich.

Maschinelle Bearbeitung :
Sollte vorzugsweise an kaltverarbeitetem Material vorgenommen werden.