

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 EW Weissg.
Datenblatt Nr.: 5001
Erstellt: 02.10.13 LS
Gepüft: 06.12.13 SW
Freigegeben: 06.12.13 JF
Ersetzt: 09.09.13
Aktuell: 06.12.13
Seite: 1/2

18 ct EW Weissgold Federhart

1. Zusammensetzung

Au	75.10 %
Pd	14.00 %

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	1020 – 1090°C
Dichte	16.10 g/cm ³
Farbe	weiss

3. Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	545 MPa	
Bruchdehnung	30.00 %	
Härte	Guss	170
(HV5/30)	Weichgeglüht	180
	Ausgehärtet	200
	70% verformt	280

4. Bearbeitungsempfehlung

Giessen Für alle gängigen Giessverfahren geeignet, kann sowohl im Graphittiegel als auch im Keramiktiegel gegossen werden, gips- und phosphatgebundene Einbettmassen können verwendet werden, nach dem Giessen 5 – 10 min auskühlen, anschließend in Wasser abschrecken.

Empfohlene Temperaturen:
 massive, schwere Teile: Kuvettentemperatur ca. 500 °C, Gießtemperatur ca. 1120 °C

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 EW Weissg.
Datenblatt Nr.: 5001
Erstellt: 02.10.13 LS
Gepüft: 06.12.13 SW
Freigegeben: 06.12.13 JF
Ersetzt: 09.09.13
Aktuell: 06.12.13
Seite: 2/2

mittlere Teile: Kuvettentemperatur ca. 550 – 650 °C , Gießtemperatur ca. 1120 – 1170 °C

filigrane, leichte Teile: Kuvettentemp. ca. 600– 700 °C, Gießtemp. ca. 1150 – 1250 °C

Verformen Aufgrund der Härte für den handwerklichen Einsatz nur bedingt geeignet. Vorsichtiges Verformen bis max. 40 %, anschließend weichglühen, nachfolgende Verformung max. 60 - 70 %.

Wärmebehandlung
 Weichglühen 10 – 15 Minuten bei 750 – 800° C, vorzugsweise unter Schutzgasatmosphäre, anschließend im dunkelroten Glühzustand kontrolliert in Wasser abschrecken.
 Gering thermisch aushärtbar. 15 Minuten bei 600° C, an der Luft abkühlen.

Löten, Schweißen
 Alle üblichen Verbindungstechniken sind möglich, handelsübliche Flussmittel verwenden.

Beizen Mit heißer 10 % iger Schwefelsäure oder mit 20 % iger Salzsäure.