



ARG - 935 PRO

Technische Tabelle

ARGENTIUM SILVER

Letzte Überarbeitung

ARGENTIUM PROFESSIONAL

(Ag 935‰ für Guss)

02/11/2011

Seite 1/2

Feing. **935**

Farbe **Weiß**



[L: 97,8 a: -0,3 b: 2,7 c: 2,7 YI: 6,0]

Produktbeschreibung

Argentium® Silber 935/000 PRO sind Premium-Silberlegierungen mit hohem Schutz gegen Anlaufen und Oxidation (Blausilberresistenz) und sind besonders für hochwertigen Qualitätsschmuck geeignet. **Argentium® ARG-935 PRO** enthält Kornverfeinerer und produziert 935/000 Schmuckstücke mit einer sehr weißen Farbe und hochglänzenden Oberflächen. Durch die gesteigerte Härte ist sie beim Tragen weniger anfällig gegen Kratzer. Die reinen Materialien, die bei der Produktion der **Argentium® ARG-935 PRO** Granalien eingesetzt werden, sind Vorbedingung für die hohe Qualität bei der Herstellung von Silberschmuck.

Empfohlene Anwendung

Argentium® ARG-935 PRO Silber ist speziell für den Feinguss in offenen und geschlossenen Systemen. **Argentium® ARG-935 PRO** kann darüber hinaus durch thermische Behandlung gehärtet werden, entweder im Einschnittverfahren oder für härtere Ergebnisse im Zweischrittverfahren (siehe Notizen).

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Metallanteile

Ag 94%

Temperatur (°C)

Solidus	870
Liquidus	910
Unterschied	40

Dichte (g/cm³) 10,3

Allgemeine Merkmale

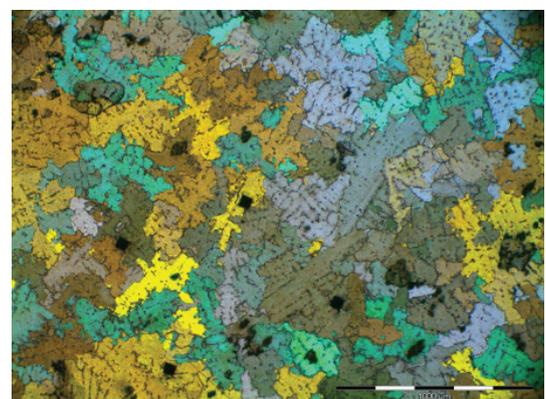
Korngröße "nach Guß" [µm]	260
Flüssiger Zustand (Gitterfüllungs Test) [%]	77

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit (Rm) [N/mm ²]	260
Dehnungsgrenze (Rp0.2) [N/mm ²]	120
Bruchdehnung (A) [%]	27
Härte nach Guß [HV 0.2]	72
Härte nach 70% Reduz. [HV 0.2]	168
Härte nach dem Ausglühen [HV 0.2]	72
Härten nach 120 Min. bei 300°C [HV 0.2]	130



Gussbaum vorm beizen



Kristallgitter (50x)



Günter Lütgens
Goldschmiedemeister seit 1954
Werkstätte für feinen Gold- und Juwelenschmuck
Vertragshändler für Argentium® Original Silber

Thieboldsgasse 84, D-50676 Köln | Telefon: +49 221 236 905 | Fax: +49 214 51389
eMail: Argentium@Argentium.eu | Website: http://www.Argentium.eu



ARG - 935 PRO



Technische Tabelle

ARGENTIUM SILVER

Letzte Überarbeitung

ARGENTIUM PROFESSIONAL

(Ag 935‰ für Guss)

02/11/2011

Seite 2/2

Feing. **935** Farbe **Weiß**  [L: 97,8 a: -0,3 b: 2,7 c: 2,7 YI: 6,0]

Gebrauchsanweisung

Guß Arbeiten

Schmelztemperatur N/A °C

Gußtemperatur

Größe des Gußteils	Gußtemperatur (°C)	Küvette (°C)
dünn 0,2 - 0,5 mm	1040- 1010	560 - 600
mittel 0,5 - 1,2 mm	1010 - 990	520 - 560
dick ab > 1,2 mm	990 - 970	480 - 520

Küvette ablöschen

Belasse die Küvette für eine Minute in der Gußkammer, für weitere 20 Minuten an der Luft abkühlen lassen, danach in Wasser ablöschen.

Abbeizen

Die Gußstücke für ca. 5 Minuten bei 40 °C in eine Radial-Lösung (50g/l) oder für ca.5 Minuten bei 40 °C in eine 10%ige Schwefelsäure-Lösung legen.

Härten 300°C 120 Minuten

Notizen

Anleitung zum Härten:

• Um die Härte um 20-30 HV zu steigern erhitzen sie die Stücke für 120 Minuten bei 300°C. Anschließend an der Luft auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Darüber hinaus können Sie durch Anwendung der folgenden Behandlung die Stücke in beträchtlicher Weise härten.

1) Erhitzen Sie die Stücke zur Homogenisierung in einem Brennofen bei 720°C für 30 Minuten unter bewegtem Schutzgas (Stickstoff oder Argon), oder reduzierter Atmosphäre (5-10% max. von Wasserstoff). Sofort nach Verblässen der rötlichen Glühfarbe in Wasser ablöschen.

2) Erhitzen Sie nun die Stücke bei 300°C für 90 Minuten an der Luft. - Nach diesem letzten Arbeitsschritt das Werkstück an der Luft abkühlen lassen. Nicht in Wasser ablöschen.

Empfehlung zur Reinigung:

• Benutzen Sie alkalische Reinigungsmittel (pH- Wert 7-9, 40°C) zur Ultraschall Reinigung. Benutzen Sie kein Electrolyt .



Günter Lütgens
Goldschmiedemeister seit 1954
Werkstätte für feinen Gold- und Juwelenschmuck
Vertragshändler für Argentium® Original Silber

Thieboldsgasse 84, D-50676 Köln | Telefon: +49 221 236 905 | Fax: +49 214 51389
eMail: Argentium@Argentium.eu | Website: http://www.Argentium.eu

