

LSG89FM

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*leicht*)

Seite 1/2

Feing. **333/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,2 a: -1,2 b: 16,6 c: 16,6 YI: 29,4]

Produktbeschreibung

LSG89FM ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 333/000 leicht.

Empfohlene Anwendung

LSG89FM ist eine Vorlegierung zur Herstellung von 333/000 Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht. Erzielt sehr gute Ergebnisse als innerer Lotkern zum löten von hohlen und maschinell gefertigten Ketten.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 50% In 8% Cu 27% Zn 15%

Temperatur (°C)

Solidus	635
Liquidus	695
Unterschied	60

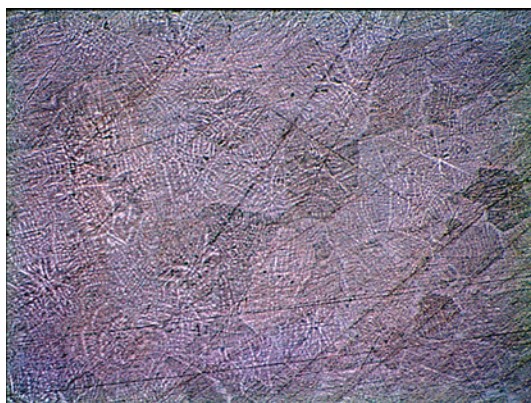
Dichte (g/cm³) 11,3

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 160

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	709
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	689
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	3
Härte nach Guß	[HV 0.2]	195
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		20
I2 40%		7
I3 40%		3



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



LSG89FM

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*leicht*)

Feing. **333/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,2 a: -1,2 b: 16,6 c: 16,6 YI: 29,4]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Gießtemperatur 775 - 810

Empfohlene Reduzierung 40,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	520 - 560	30
1 - 5 mm	520 - 560	25
0,2 - 1 mm	520 - 560	20

Ablöschen

Löschen Sie direkt in einer Mischung aus 50% Wasser und 50% Alkohol oder nur in Wasser ab.

Abbeizen

Für ca. 5 Minuten bei 60 °C in eine RADIAL-Lösung (50g/l), oder für ca. 10 Minuten bei 50 °C in eine 10% Schwefelsäure-Lösung legen.

Notizen

- Es ist ratsam den Blech- oder Drahteinguss vor dem Guß auf eine Temperatur von ca. 150 °C vorzuheizen.
-



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>

