

LSB 442

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (mittel)

Seite 1/2

Feing. **333/000** Farbe **Weiß**  [L: 88,8 a: -1,7 b: 12,0 c: 12,1 YI: 21,6]

Produktbeschreibung

LSB442 ist eine cadmiumfreie und nickelfreie Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot 333/000 mittel, das ausdrücklich für niedrigen Feingehalt vorgesehen wird. Besitzt reduzierte niedrige Formbarkeit.

Empfohlene Anwendung

LSB442 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot in Form von Blech.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 76%, Cu - 15%, Zn - 5%, In - 4%

Temperatur (°C) **Dichte (g/cm³)** 11,5

Solidus	700
Liquidus	780
Unterschied	80

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] ---

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	544
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	442
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	10
Härte nach Guß	[HV 0.2]	182
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	228
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	201
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		102
I2 40%		10
I3 40%		19



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



LSB 442

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (mittel)

Seite 2/2

Feing. **333/000** Farbe **Weiß**  [L: 88,8 a: -1,7 b: 12,0 c: 12,1 Yl: 21,6]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 860 - 895 °C

Empfohlene Reduzierung 40,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	540 - 560	25
1 - 5 mm	540 - 560	20
0,2 - 1 mm	540 - 560	15

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>

