

LSG 401

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

02/02/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(leicht)

Seite 1/2

Feing. **916/000** Farbe **Gelb**



[L: 87,0 a: 0,6 b: 25,2 c: 25,2 Yl: 44,4]

Produktbeschreibung

LSG401 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von 916/000 Gelbgoldlot leicht. Sie besitzt gute Fließeigenschaften und hat eine niedrige Löttemperatur.

Empfohlene Anwendung

LSG401 kann zur Herstellung von Lot in Form von Blech und Draht benutzt werden.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

In - 54%, Cu - 26%, Zn - 20%

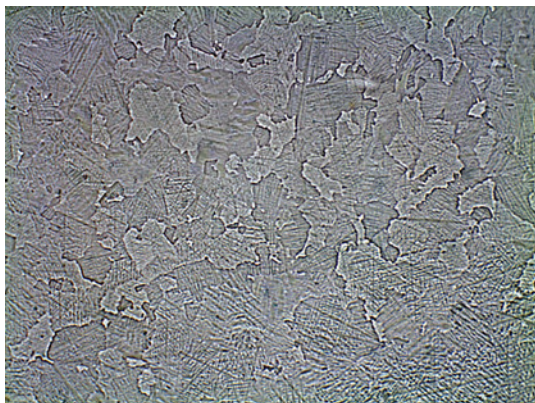
Temperatur (°C)	Dichte (g/cm ³)	17,0
Solidus	675	
Liquidus	805	
Unterschied	130	

Allgemeine Merkmale

Korngröße "nach Guß" [µm] 100

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	289
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	132
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	41
Härte nach Guß	[HV 0.2]	105
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	---
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	---
Härten nach 0 Min. bei 0 °C	[HV 0.2]	---
Verarbeitung		---
I1 40%		157
I2 40%		4
I3 40%		54



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>



LSG 401

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/02/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(leicht)

Seite 2/2

Feing. **916/000** Farbe **Gelb**  [L: 87,0 a: 0,6 b: 25,2 c: 25,2 YI: 44,4]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 885 - 920 °C

Empfohlene Reduzierung 85,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	460 - 500	25
1 - 5 mm	460 - 500	20
0,2 - 1 mm	460 - 500	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>

