

LSB 475 A

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (mittel-leicht)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Weiß**  [L: 84,6 a: -0,5 b: 14,4 c: 14,4 YI: 27,5]

Produktbeschreibung

LSB475A ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot 750/000 mittel-leicht.

Empfohlene Anwendung

LSB475A ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot in Form von Blech oder Draht

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 12% In 10% Cu 38% Zn 28% Ni 12%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 14,3

Solidus	695
Liquidus	785
Unterschied	90

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 230

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	422
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	332
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	43
Härte nach Guß	[HV 0.2]	190
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	246
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	179
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		90
I2 40%		2
I3 40%		21



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 475 A

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (mittel-leicht)

Seite 2/2

Feing. **750/000** Farbe **Weiß**  [L: 84,6 a: -0,5 b: 14,4 c: 14,4 YI: 27,5]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 865 - 900 °C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	530 - 560	30
1 - 5 mm	530 - 560	25
0,2 - 1 mm	530 - 560	20

Ablöschen

Nach dem Glühen direkt in einer Mischung aus 50% Wasser und 50% Alkohol oder nur in Wasser ablöschen.

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%ige Schwefelsäure-Lösung legen.

Notizen

- Es ist ratsam den Blech- oder Drahteinguss 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>

