

LSG 405

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung


03/04/2012

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(leicht-mittel)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**

 [L: 85,9 a: 0,4 b: 19,6 c: 19,6 Yl: 36,2]

Produktbeschreibung

LSG405 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 750/000 leicht-mittel.

Empfohlene Anwendung

LSG405 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht. Um Brüchigkeit bei der Herstellung von Draht zu vermeiden wird empfohlen, die Verkleinerungsprozente niedriger als angezeigt zu halten.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 29%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 14,6

Solidus	655
Liquidus	760
Unterschied	105

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 220

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	352
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	223
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	51
Härte nach Guß	[HV 0.2]	145
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	146
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	208
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		129
I2 40%		3
I3 40%		37



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 405

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

03/04/2012

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(leicht-mittel)

Seite 2/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**  [L: 85,9 a: 0,4 b: 19,6 c: 19,6 YI: 36,2]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 840 - 875°C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	500 - 540	25
1 - 5 mm	500 - 540	20
0,2 - 1 mm	500 - 540	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>

