

# LSB 455

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (*leicht*)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Weiß**  [L: 85,2 a: -0,4 b: 14,1 c: 14,1 YI: 26,9]

### Produktbeschreibung

LSB455 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von 585/000 Weißgoldlot leicht .

### Empfohlene Anwendung

LSB455 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot in Form von Blech oder Draht.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 24%, Cu - 35%, Zn - 23%, Ni - 10%, In - 8%

**Temperatur (°C)** **Dichte (g/cm<sup>3</sup>)** 12,1

Solidus	645
Liquidus	780
Unterschied	135

#### Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm]

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]	
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	
Bruchdehnung	(A) [%]	
Härte nach Guß	[HV 0.2]	207
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	
Verarbeitung		moderat
I1		
I2		
I3		



**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 455

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (leicht)

Seite 2/2

Feing. **585/000** Farbe **Weiß**  [L: 85,2 a: -0,4 b: 14,1 c: 14,1 Yl: 26,9]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 860 - 895 °C

Empfohlene Reduzierung 30,0%

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 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>

