



ARG - SOLD - E

Technische Tabelle

ARGENTIUM SILVER

Letzte Überarbeitung

ARGENTIUM LEICHT FLIESENDES SILBERLOT

(Ag 670/000 Lot)

02/09/2011

Seite 1/2

Feing. **670/000** Farbe **Weiß**  [L: 93,3 a: -0,6 b: 9,9 c: 9,9 YI: 18,3]

Produktbeschreibung

Argentium®-Silber ist eine Prämiengüte-Silberlegierung mit außergewöhnlicher Widerstandsfähigkeit gegen Anlaufen/Beschlagen und die Bildung von Blausilber. Dadurch eignet sich Argentium® besonders für Prämienschmuckartikel. **Argentium® ARG-SOLD-E** ist eine 670/000, „leicht“, fließende Silber Lotlegierung. **Argentium® ARG-SOLD-E** ist ausgezeichnet mechanisch verformbar und besitzt eine hohe Härte. Aufgrund seiner thermischen Eigenschaften kann **Argentium® ARG-SOLD-E** als leicht/mittel fließende Lotlegierung benutzt werden. **Argentium® ARG-SOLD-E** Granulat wird unter hohen Qualitätsstandards und unter Verwendung von hochreinem Feinsilber (99,99%) hergestellt. Durch den speziellen deoxydizing-Herstellungsprozess sind die besten Voraussetzungen für eine optimale Schmuckproduktion gegeben.

Empfohlene Anwendung

Argentium® ARG-SOLD-E ist eine fertige 670/000 Silberlotlegierung in Form von Granulat zur Herstellung von Blech oder Draht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 68,0%

Temperatur (°C)

Solidus	685
Liquidus	720
Unterschied	35

Dichte (g/cm³) 9,0

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 70% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	390
Dehnungsgrenze nach 70% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	300
Bruchdehnung nach 70% Reduz.	(A) [%]	25
Härte nach Guß	[HV 0.2]	142
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	229
Härte nach dem Ausglühen der 70% Reduz.	[HV 0.2]	122



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





ARG - SOLD - E

Technische Tabelle

ARGENTIUM SILVER

Letzte Überarbeitung

ARGENTIUM LEICHT FLIESENDES SILBERLOT

(Ag 670/000 Lot)

02/09/2011

Seite 2/2

Feing. **670/000** Farbe **Weiß**  [L: 93,3 a: -0,6 b: 9,9 c: 9,9 YI: 18,3]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 800 - 835°C

Empfohlene Reduzierung 70,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	500 - 520	25
1 - 5 mm	500 - 520	20
0,2 - 1 mm	500 - 520	15

Ablöschen

Löschen Sie direkt in einer Mischung aus 50% Wasser und 50% Alkohol oder nur in warmem Wasser von ca. 30°C 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 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>

