

LSA425

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/01/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Silberlot (hart+mittel+leicht)

Seite 1/2

Feing. **800-500** Farbe **Weiß**

 [L: 89,2 a: -1,0 b: 14,5 c: 14,5 YI: 26,2]

Produktbeschreibung

LSA425 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Silberlot. Sie erhalten die entsprechenden Loteigenschaften, indem Sie LSA425 unter Verwendung der entsprechenden Menge mit Feinsilber mischen:

- Für hartes Fließverhalten: benutzen Sie 20% von LSA425 und 80% reines Feinsilber;
- Für mittleres Fließverhalten: benutzen Sie 25 - 30% von LSA425 und 75 - 70% reines Feinsilber;
- Für leichtes Fließverhalten: benutzen Sie 35% von LSA425 und 65% reines Feinsilber.

Die in dieser technischen Tabelle enthaltenen Daten beziehen sich auf eine Silberlotlegierung, die 60% Feinsilber enthält. Für weitere Details sehen Sie bitte in die Technischen Daten.

Empfohlene Anwendung

LSA425 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Silberlot in Form von Blech oder Draht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Cu - 50% Zn - 30%, In - 20%

Temperatur (°C)	Dichte (g/cm ³)	9,5
Solidus	630	
Liquidus	680	
Unterschied	50	

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] ---

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	423
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	311
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	26
Härte nach Guß	[HV 0.2]	147
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1	40%	
I2	40%	
I3	40%	



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



LSA425

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/01/2009

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Silberlot (hart+mittel+leicht)

Feing. **800-500** Farbe **Weiß**  [L: 89,2 a: -1,0 b: 14,5 c: 14,5 Yl: 26,2]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 760 - 795 °C

Empfohlene Reduzierung 40,0%

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 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.

(Die folgenden Daten kurz zusammengefaßt:)

LSA 425 50% + Ag 50%: Solidus 565°C; Liquidus 650°C; Rm 426; Rp 288; A% 26; empfohlene red.: 30%

LSA 425 30% + Ag 70%: Solidus 665°C; Liquidus 725°C; Rm 382; Rp 257; A% 28; empfohlene red.: 40%

LSA 425 20% + Ag 80%: Solidus 695°C; Liquidus 790°C; Rm 353; Rp 213; A% 33; empfohlene red.: 40%



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>

