

LSG 406 B

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(*extra-leicht*)

Seite 1/2

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

 [L: 86,4 a: 0,0 b: 18,9 c: 18,9 Yl: 34,7]

Produktbeschreibung

LSG406B ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 750/000 extra - leicht

Empfohlene Anwendung

LSG406B ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 25% In 17% Cu 30% Zn 28%

Temperatur (°C)

Solidus	660
Liquidus	750
Unterschied	90

Dichte (g/cm³) 14,5

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 180

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	387
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	296
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	12
Härte nach Guß	[HV 0.2]	180
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	215
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	158
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		91
I2 40%		8
I3 40%		24



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 406 B

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*extra - leicht*)

Seite 2/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**  [L: 86,4 a: 0,0 b: 18,9 c: 18,9 YI: 34,7]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 830- 865 °C

Empfohlene Reduzierung 40,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	520 - 540	25
1 - 5 mm	520 - 540	20
0,2 - 1 mm	520 - 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>

