

# LSR 490

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(leicht-mittel)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Pink**



[L: 86,5 a: 3,5 b: 18,6 c: 18,9 Yl: ]

### Produktbeschreibung

LSR490 ist eine cadmiunfreie Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot 585/000 leicht-mittel.

### Empfohlene Anwendung

LSR490 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot in Form von Blech oder Draht. Sie wird zum löten von roten und rosa Goldlegierungen gebraucht.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 5%, Cu - 73%, Zn - 2%, In - 20%

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

Solidus	635
Liquidus	820
Unterschied	185

#### Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm]

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]	
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	
Härte nach Guß	[HV 0.2]	159
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		recht gut
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



# LSR 490

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(leicht-mittel)

Seite 2/2

Feing. **585/000** Farbe **Pink**  [L: 86,5 a: 3,5 b: 18,6 c: 18,9 Yl: ]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 900 - 935 °C

Empfohlene Reduzierung 40%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	570 - 600	30
1 - 5 mm	570 - 600	25
0,2 - 1 mm	570 - 600	20

#### 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 Einguß 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>

