

LSG 408

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(mittel-leicht)

Seite 1/2

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

 [L: 88,0 a: 0,2 b: 20,5 c: 20,5 YI: 36,8]

Produktbeschreibung

LSG408 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zu Herstellung von Gelbgoldlot 750/000 mittel-leicht.

Empfohlene Anwendung

LSG408 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

AG - 26%, Cu - 33%, Zn - 25%, In - 16%

Temperatur (°C) **Dichte (g/cm³)** 14,4

Solidus	670
Liquidus	760
Unterschied	90

Allgemeine Eigenschaften

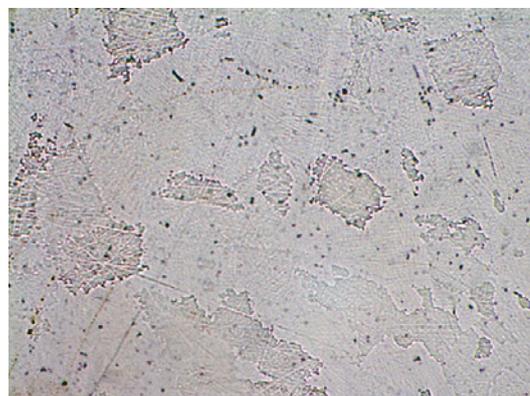
Korngröße "nach Guß" [µm] 120

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	394
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	318
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	13
Härte nach Guß	[HV 0.2]	189
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	217
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	199
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		76
I2 40%		6
I3 40%		19



Kristallgitter (50x)



Kristallgitter (100x)



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 408

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(mittel-leicht)

Seite 2/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**  [L: 88,0 a: 0,2 b: 20,5 c: 20,5 Yl: 36,8]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 840 - 875 °C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	520 - 550	30
1 - 5 mm	520 - 550	25
0,2 - 1 mm	520 - 550	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 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>

