

LSG 412

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(mittel-leicht)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**



[L: 89,1 a: -0,7 b: 18,2 c: 18,2 Yl:]

Produktbeschreibung

LSG412 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von 585/000 Gelbgoldlot mittel-leicht.

Empfohlene Anwendung

LSG412 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht. Sie ist eine vielseitige Legierung für mechanische Arbeiten. Als Draht ist Sie geeignet dicke Stücke und handgefertigte Ketten zu löten. Es werden sehr gute Ergebnisse als innerer Lotkern beim löten von hohlen und maschinell gefertigten Ketten erzielt.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 34%, Cu - 31%, Zn - 25%, In - 10%

Temperatur (°C) **Dichte (g/cm³)** 12,3

Solidus	655
Liquidus	745
Unterschied	90

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm]

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	(Rm) [N/mm ²]	
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm ²]	
Bruchdehnung	(A) [%]	
Härte nach Guß	[HV 0.2]	194
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	
Verarbeitung		gut
I1		
I2		
I3		



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 412

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(mittel-leicht)

Seite 2/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,1 a: -0,7 b: 18,2 c: 18,2 YI:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 825 - 860 °C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	530 - 560	30
1 - 5 mm	530 - 560	25
0,2 - 1 mm	530 - 506	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%ige 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>

