

LSR 490

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot (mittel)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Pink**  [L: 82,0 a: 4,2 b: 18,0 c: 18,5 YI:]

Produktbeschreibung

LSR490 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot 750/000 mittel

Empfohlene Anwendung

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

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

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

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

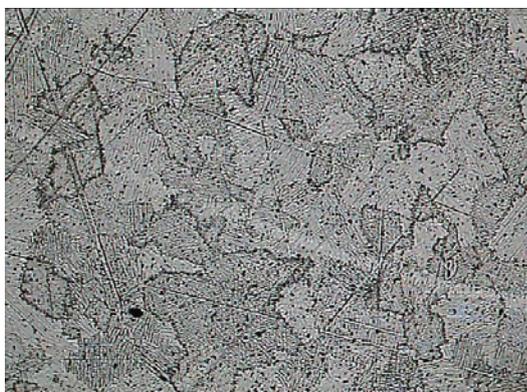
Solidus	700
Liquidus	825
Unterschied	125

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 300

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	396
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	265
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	44
Härte nach Guß	[HV 0.2]	140
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	208
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	139
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		131
I2 40%		3
I3 40%		33



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



LSR 490

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot (mittel)

Feing. **750/000** Farbe **Pink**  [L: 82,0 a: 4,2 b: 18,0 c: 18,5 YI:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 905 - 940 °C

Empfohlene Reduzierung 60,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	540 - 570	30
1 - 5 mm	540 - 570	25
0,2 - 1 mm	540 - 570	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 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>

