

LSR 500

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot (hart)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Pink**  [L: 85,4 a: 6,3 b: 17,4 c: 18,5 YI:]

Produktbeschreibung

LSR500 ist eine neue cadmiumfreie rote Lotlegierung. Sie wurde im Labor der Fa. Legor durch eine Computer assistierte Simulation aus mehr als 4000 verschiedenen Arten von Simulationen ausgesucht. Neben einer guten rötlichen Farbe besitzt Sie gute Fließigenschaften. LSR500 stellt wahrscheinlich die roteste farbige Lotlegierung dar, die im Moment auf dem Markt verfügbar ist. LSR500 verhält sich wie eine harte / Mittel Lotlegierung, im Vergleich zu roten Legierungen wie zB. OR134.

Empfohlene Anwendung

LSR500 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot in Form von Blech oder Draht. Sie wird zum löten von roten und rosa Goldlegierungen gebraucht. Vermeiden Sie während des Löt-Prozesses oxidierende Bedingungen.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 7%, Cu - 81%, In - 12%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 12,5

Solidus	740
Liquidus	870
Unterschied	130

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm]

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	453
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	265
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	48
Härte nach Guß	[HV 0.2]	153
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		
I1 40%		188
I2 40%		4
I3 40%		42



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 500

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot (hart)

Feing. **585/000** Farbe **Pink**  [L: 85,4 a: 6,3 b: 17,4 c: 18,5 YI:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 950 - 985 °C

Empfohlene Reduzierung 70,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	530 - 600	25
1 - 5 mm	530 - 600	20
0,2 - 1 mm	530 - 600	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 auf eine Temperatur von ca. 150 °C vorzuheizen.
- Um die Fließigenschaften zu erhöhen, ist es möglich, 20 g / kg Indium und 5 g / kg Zink der 585/000 Lot- Legierung hinzuzufügen, ohne wichtige Nachteile auf Farbe und Durchführbarkeit.



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>

