

LSG 420

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

25/01/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (hart)

Seite 1/2

Feing. **333/000** Farbe **Gelb**  [L: 86,8 a: -1,2 b: 15,2 c: 15,2 YI: 27,7]

Produktbeschreibung

LSG420 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 333/000 hart.

Empfohlene Anwendung

LSG420 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 47%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 11,0

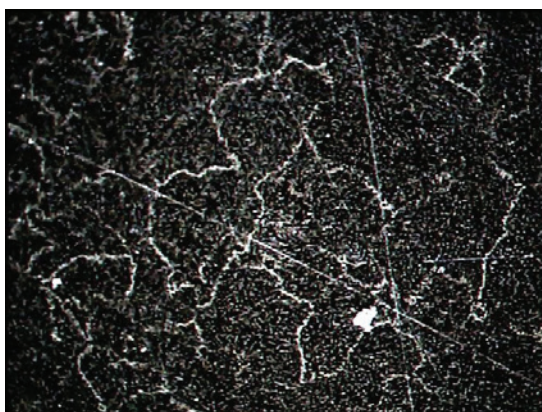
Solidus	650
Liquidus	725
Unterschied	75

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 180

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	790
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	737
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	3
Härte nach Guß	[HV 0.2]	183
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	260
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	224
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		53
I2 40%		18
I3 40%		7



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



LSG420

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

25/01/2010

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*hart*)

Feing. **333/000** Farbe **Gelb**  [L: 86,8 a: -1,2 b: 15,2 c: 15,2 YI: 27,7]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 805 - 840 °C

Empfohlene Reduzierung 60,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	500 - 530	25
1 - 5 mm	500 - 530	20
0,2 - 1 mm	500 - 530	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 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>

