

# LSG 409D

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (mittel)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,4 a: -0,7 b: 17,2 c: 17,2 YI: ]

### Produktbeschreibung

LSG 409D ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von 585/000 Gelbgoldlot mittel.

### Empfohlene Anwendung

LSG409D ist eine Vorlegierung zur Herstellung von 585/000 Gelbgoldlot in Form von Blech und Draht. Erzielt sehr gute Ergebnisse als innerer Lotkern zum löten von hohlen und maschinell gefertigten Ketten.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 40%, Cu - 29%, Zn - 28%, In - 3%

**Temperatur (°C)** **Dichte (g/cm<sup>3</sup>)** 12,3

Solidus	710
Liquidus	735
Unterschied	25

#### Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm]

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]	
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	
Bruchdehnung	(A) [%]	
Härte nach Guß	[HV 0.2]	168
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	269
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	197
Verarbeitung		sehr 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 409D

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (mittel)

Seite 2/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,4 a: -0,7 b: 17,2 c: 17,2 YI: 0,00]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 815 - 850°C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

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

