

# LSB 18 NF

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (*sehr-hart*)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Weiß**  [L: 83,6 a: 3,2 b: 15,2 c: 15,5 YI: 32,2]

### Produktbeschreibung

LSB18NF ist eine cadmiumfreie und nickelfreie Palladium-Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot 750/000 sehr-hart.

### Empfohlene Anwendung

LSB18NF ist eine Vorlegierung zur Herstellung von 750/000 Weißgoldlot in Form von Blech oder Draht.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

Pd 29%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm<sup>3</sup>) 15,0

Solidus	880
Liquidus	920
Unterschied	40

#### 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]	170
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
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>



# LSB 18 NF

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot ( *sehr-hart* )

Feing. **750/000** Farbe **Weiß**  [L: 83,6 a: 3,2 b: 15,2 c: 15,5 YI: 32,2]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 1000 - 1035 °C

Empfohlene Reduzierung 60,0%

#### Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	580 - 620	25
1 - 5 mm	580 - 620	20
0,2 - 1 mm	580 - 620	15

#### Ablöschen

Nach dem Glühen in einer Mischung aus 50% Wasser und 50% Alkohol oder nur in Wasser ablöschen.

#### 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>

