

# LSG 1214 FM

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(extra-leicht)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**



[L: 89,5 a: -1,3 b: 19,0 c: 19,1 YI: 32,9]

### Produktbeschreibung

LSG1214FM ist eine Vorlegierung zur Herstellung von 585/-Gelbgoldlot extra-leicht.

### Empfohlene Anwendung

LSG1214FM kann zur Herstellung von Lot in Form von Blech oder Draht benutzt werden.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

Ag 48% In 10% Cu 27% Zn 15%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm<sup>3</sup>) 1,1

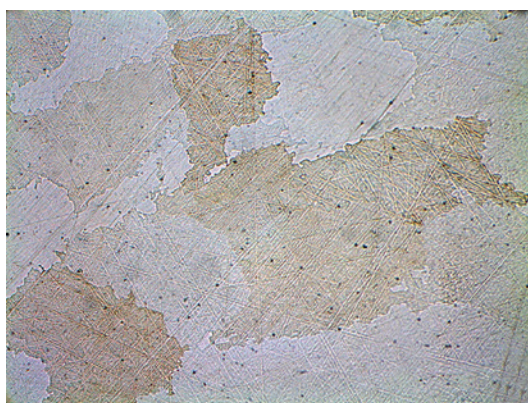
Solidus	700
Liquidus	750
Unterschied	50

#### Allgemeine Merkmale

Korngröße "nach Guß" [µm] 250

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]	484
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	471
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	11
Härte nach Guß	[HV 0.2]	184
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	----
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	----
Härten nach 0 Min. bei 0 °C	[HV 0.2]	----
Verarbeitung		----
I1 40%		13
I2 40%		1
I3 40%		3



Kristallgitter (200x)



**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 1214 FM

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(*extra-leicht*)

Seite 2/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,5 a: -1,3 b: 19,0 c: 19,1 YI: 32,9]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Gießtemperatur 830 - 865 °C

Empfohlene Reduzierung 70,0%

#### Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	510 - 530	30
1 - 5 mm	510 - 530	25
0,2 - 1 mm	510 - 530	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>

