

LSB 475

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (mittel-hart)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Weiß**  [L: 85,2 a: -0,3 b: 16,1 c: 16,1 YI: 30,3]

Produktbeschreibung

LSB475 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot 750/000 mittel-hart mit akzeptabler weißer Farbe.

Empfohlene Anwendung

LSB475 kann für die Herstellung von Weißgoldlot in Form von Blech oder Draht benutzt werden. LSB475 kann auch für das Nachfüllen von Ketten benutzt werden: in diesem Fall, kann man eine Verbesserung der weißen Farbe zusammen mit der Verhütung von Blasenformation erhalten, indem man für jedes Kilo 20-30 Gramm unserer weißen Vorlegierung OB304R hinzufügt.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

AG - 12%, Cu - 41%, Zn - 31%, Ni - 7%, In - 9%

Temperatur (°C) **Dichte (g/cm³)** 14,3

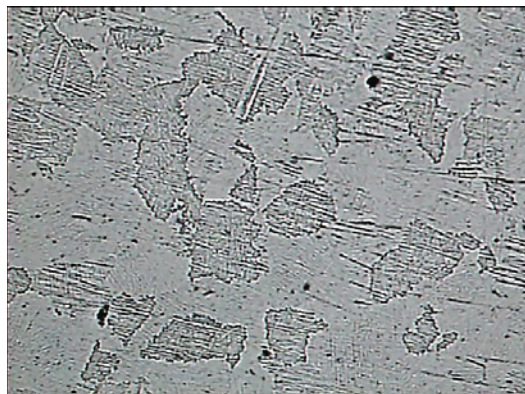
Solidus	715
Liquidus	800
Unterschied	85

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 280

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	418
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	306
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	36
Härte nach Guß	[HV 0.2]	178
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	196
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	165
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		112
I2 40%		3
I3 40%		27



Kristallgitter (50x)



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 475

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (mittel-hart)

Seite 2/2

Feing. **750/000** Farbe **Weiß**  [L: 85,2 a: -0,3 b: 16,1 c: 16,1 YI: 30,3]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 880 - 915 °C

Empfohlene Reduzierung 70,0%

Ausglühprozess

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	530 - 560	30
1 - 5 mm	530 - 560	25
0,2 - 1 mm	530 - 560	20

Ablöschen

Nach dem Glühen direkt 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>

