

LSR 488 R

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

25/01/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(mittel-hart)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Pink**  [L: 84,7 a: 4,7 b: 16,8 c: 17,4 YI:]

Produktbeschreibung

LSR488R ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot 585/000 mittel-hart.

Empfohlene Anwendung

LSR488R ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot in Form von Blech oder Draht. Sie wird zum löten von roten und rosa Goldlegierungen gebraucht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

In 18%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 12,6

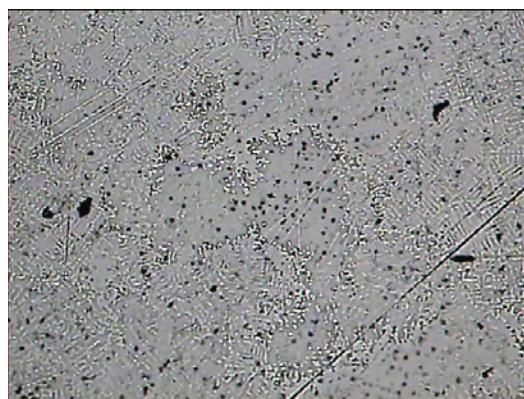
Solidus	705
Liquidus	860
Unterschied	155

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 130

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	418
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	227
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	48
Härte nach Guß	[HV 0.2]	144
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	236
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	138
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		191
I2 40%		4
I3 40%		46



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



LSR 488 R

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

25/01/2010

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(mittel-hart)

Feing. **585/000** Farbe **Pink**  [L: 84,7 a: 4,7 b: 16,8 c: 17,4 Yl:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 940 - 975 °C

Empfohlene Reduzierung 60%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	530 - 550	25
1 - 5 mm	530 - 550	20
0,2 - 1 mm	530 - 550	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>

