

LSB 480

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (hart)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Weiß**  [L: 87,0 a: 0,8 b: 16,5 c: 16,5 YI: 31,4]

Produktbeschreibung

LSB480 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot 750/000 hart.

Empfohlene Anwendung

LSB480 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot in Form von Blech oder Draht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 29%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 14,8

Solidus	795
Liquidus	845
Unterschied	50

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 400

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	467
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	334
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	33
Härte nach Guß	[HV 0.2]	186
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		133
I2 40%		4
I3 40%		28



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 480

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (hart)

Feing. **750/000** Farbe **Weiß**  [L: 87,0 a: 0,8 b: 16,5 c: 16,5 Yl: 31,4]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 925 - 960 °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>

