

LSG 406 A

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*leicht*)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**  [L: 84,6 a: 0,1 b: 19,0 c: 19,0 YI: 35,4]

Produktbeschreibung

LSG406A ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot. 750/000 leicht.

Empfohlene Anwendung

LSG406A ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 26%, Cu - 30%, Zn - 25%, In - 19%

Temperatur (°C) **Dichte (g/cm³)** 14,4

Solidus	650
Liquidus	755
Unterschied	105

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 120

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	376
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	276
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	22
Härte nach Guß	[HV 0.2]	199
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	181
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	160
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		100
I2 40%		5
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>



LSG 406 A

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(leicht)

Seite 2/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**  [L: 84,6 a: 0,1 b: 19,0 c: 19,0 YI: 35,4]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 835- 870 °C

Empfohlene Reduzierung 40,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	520 - 540	25
1 - 5 mm	520 - 540	20
0,2 - 1 mm	520 - 540	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>

