

LSR 488R

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

02/02/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(mittel-hart)

Seite 1/2

Feing. **333/000** Farbe **Rot**

 [L: 87,0 a: 4,8 b: 17,6 c: 18,2 YI: 36,4]

Produktbeschreibung

LSR488R ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot 333/000 mittel-hart.

Empfohlene Anwendung

LSR488 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot in Form von Blech oder Draht. Sie wird zum löten von roten oder rosa Goldlegierungen gebraucht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

In 18%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 10,9

Solidus	795
Liquidus	860
Unterschied	65

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] ---

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	
Härte nach Guß	[HV 0.2]	168
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%	
I2	40%	
I3	40%	



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 488R

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

02/02/2010

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(mittel-hart)

Feing. **333/000** Farbe **Rot**



[L: 87,0 a: 4,8 b: 17,6 c: 18,2 YI: 36,4]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 940 - 975 °C

Empfohlene Reduzierung - %

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	600 - 630	30
1 - 5 mm	600 - 630	25
0,2 - 1 mm	600 - 630	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>

