

# LSG 417 F

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2012

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (mittel-hart)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 00,0 a: 0,0 b: 00,0 c: 00,0 YI: 00,0]

### Produktbeschreibung

LSG417F ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 585/000 mittel-hart.

### Empfohlene Anwendung

LSB417F ist eine Vorlegierung zur Herstellung von 585/000 Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht. Erzielt sehr gute Ergebnisse als innerer Lotkern zum löten von hohlen und maschinell gefertigten Ketten.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 57%, Cu - 26%, Zn - 17%

#### Temperatur (°C) Dichte (g/cm<sup>3</sup>) 00,0

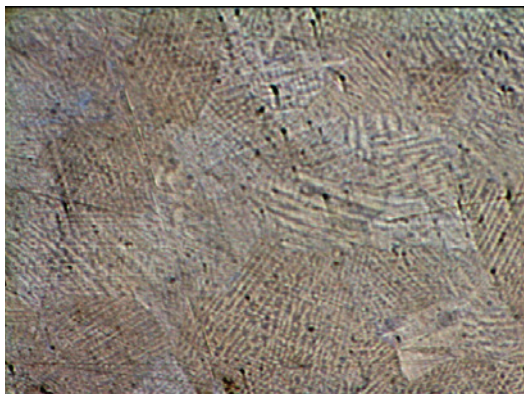
Solidus	000
Liquidus	000
Unterschied	00

#### Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 000

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]	000
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	000
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	00
Härte nach Guß	[HV 0.2]	000
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%		00
I2 40%		0
I3 40%		00



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 417 F

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2012

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*mittel-hart*)

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 00,0 a: 0,0 b: 00,0 c: 00,0 YI: 00,0]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 000 - 000 °C

Empfohlene Reduzierung 00,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	000 - 000	30
1 - 5 mm	000 - 000	25
0,2 - 1 mm	000 - 000	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>

