

LSG 420

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(*sehr-hart*)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,3 a: -1,3 b: 19,4 c: 19,5 YI:]

Produktbeschreibung

LSG 420 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 585/000 sehr-hart.

Empfohlene Anwendung

LSG420 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 47%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 12,3

| | |
|-------------|-----|
| Solidus | 720 |
| Liquidus | 770 |
| Unterschied | 50 |

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm]

Mechanische Eigenschaften

| | | |
|--------------------------|------------------------------|-----------|
| Zugfestigkeit | (Rm) [N/mm ²] | |
| Dehnungsgrenze | (Rp0.2) [N/mm ²] | |
| Bruchdehnung | (A) [%] | |
| Härte nach Guß | [HV 0.2] | 188 |
| Härte nach 70% Reduz. | [HV 0.2] | |
| Härte nach dem Ausglühen | [HV 0.2] | |
| Verarbeitung | | recht gut |
| I1 | | |
| I2 | | |
| I3 | | |



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 420

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(*sehr-hart*)

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,3 a: -1,3 b: 19,4 c: 19,5 YI:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 850- 885 °C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Ausglühen

| Blechstärke | Temperatur (°C) | Minuten |
|-------------|-----------------|---------|
| 5 - 14 mm | 530 - 560 | 25 |
| 1 - 5 mm | 530 - 560 | 20 |
| 0,2 - 1 mm | 530 - 560 | 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>

