

LSG 409

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgold

(mittel-leicht)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**



[L: 88,4 a: -0,2 b: 18,0 c: 18,0 Yl:]

Produktbeschreibung

LSG409 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von 585/000 Gelbgoldlot mittel. Sie besitzt eine niedrige Solidus-Temperatur. (Temperatur bei der der Schmelzprozeß beginnt).

Empfohlene Anwendung

LSG409 ist Dank seiner thermalen Fließigenschaften besonders für die Herstellung von Goldlot in Form von Blech geeignet. Es ist auch sehr gut zum Löten bei Reparaturen zu benutzen.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

AG - 32%, Cu 31%, Zn - 25%, In - 12%

Temperatur (°C) **Dichte (g/cm³)** 12,2

Solidus	635
Liquidus	745
Unterschied	110

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]	179
Härte nach 50% Reduz.	[HV 0.2]	
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[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 409

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgold

(mittel-leicht)

Seite 2/2

Feing. **585/000** Farbe **Gelb**  [L: 88,4 a: -0,2 b: 18,0 c: 18,0 YI:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 825 - 860 °C

Empfohlene Reduzierung 40%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	520 - 550	30
1 - 5 mm	520 - 550	25
0,2 - 1 mm	520 - 550	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 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>

