

LSR 495

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

02/02/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(leicht)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Rötlich**  [L: 85,6 a: 1,8 b: 18,9 c: 19,0 YI: 36,4]

Produktbeschreibung

LSR495 ist eine cadmiunfreie Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot 585/000 leicht.

Empfohlene Anwendung

LSR495 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot in Form von Blech oder Draht. Sie wird zum löten von roten und rosa Goldlegierungen gebraucht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 27%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 12,9

Solidus	720
Liquidus	815
Unterschied	95

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 270

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	444
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	329
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	29
Härte nach Guß	[HV 0.2]	167
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	204
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	137
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		115
I2 40%		4
I3 40%		26



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



LSR 495

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

02/02/2010

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(leicht)

Feing. **585/000** Farbe **Rötlich**  [L: 85,6 a: 1,8 b: 18,9 c: 19,0 YI:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 985 - 930 °C

Empfohlene Reduzierung 60%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	540 - 570	35
1 - 5 mm	540 - 570	30
0,2 - 1 mm	540 - 570	25

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 Einguß 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>

