

LSB 456

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (mittel)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Weiß**  [L: 89,6 a: -1,7 b: 16,9 c: 17,0 YI: 29,3]

Produktbeschreibung

LSB456 ist eine der am meisten verwendeten cadmiumfreien Vorlegierungen zur Herstellung von 585/000 Weißgoldlot mittel. Sie besitzt eine schöne weiße Farbe. Ihre gute Fließeigenschaft macht diese Legierung für ein breites Anwendungsspektrum für mechanische Arbeiten geeignet.

Empfohlene Anwendung

LSB456 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von 585/000 Weißgoldlot 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 - 63%, Cu - 18%, Zn - 11%, Ni - 3%, In - 5%

Temperatur (°C) **Dichte (g/cm³)** 12,4

Solidus	745
Liquidus	805
Unterschied	60

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]	156
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		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



LSB 456

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Weißgoldlot (mittel)

Feing. **585/000** Farbe **Weiß**  [L: 89,6 a: -1,7 b: 16,9 c: 17,0 Yl: 29,3]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Scmelztemperatur 885 - 920 °C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	560 - 580	30
1 - 5 mm	560 - 580	25
0,2 - 1 mm	560 - 580	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>

