

# LSG 406 A

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

03/04/2012

Seite 1/2

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (hart)

Feing. **875/000** Farbe **Gelb**  [L: 80,2 a: 1,3 b: 25,5 c: YI: ]

### Produktbeschreibung

LSG406A ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot. 875/000 hart.

### Empfohlene Anwendung

LSG406A ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

Ag 26%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm<sup>3</sup>) 16,2

Solidus	720
Liquidus	860
Unterschied	140

#### Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm]

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]
Härte nach Guß	[HV 0.2] 100
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%
I2	40%
I3	40%



**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 406 A

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

03/04/2012

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(hart)

Feing. **875/000** Farbe **Gelb**  [L: 80,2 a: 1,3 b: 25,5 c: YI: ]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 940 - 975 °C

Empfohlene Reduzierung 40,0%

#### Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	620	25
1 - 5 mm	620	20
0,2 - 1 mm	620	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>

