

LSA440

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/01/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Silberlot (hart+mittel+leicht)

Seite 1/2

Feing. **650-450** Farbe **Weiß**



[L: 87,3 a: -0,6 b: 13,2 c: YI:]

Produktbeschreibung

LSA440 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Silberlot. Sie erhalten die entsprechenden Loteigenschaften, indem Sie LSA440 unter Verwendung der entsprechenden Menge mit Feinsilber mischen:

- Für hartes Fließverhalten: benutzen Sie 35 - 40% von LSA440 und 65 - 60% Feinsilber;
- Für mittleres Fließverhalten: benutzen Sie 40 - 45% von LSA440 und 60 - 55% Feinsilber;
- Für leichtes Fließverhalten: benutzen Sie 50 - 55% von LSA440 und 50 - 45% Feinsilber.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen technischen Daten beziehen sich auf das Mischungsverhältnis mit 65% Silber.

Empfohlene Anwendung

LSA440 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Silberlot in Form von Blech oder Draht,

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

| Temperatur (°C) | Dichte (g/cm ³) | 9,5 |
|-----------------|-----------------------------|-----|
| Solidus | 675 | |
| Liquidus | 695 | |
| Unterschied | 20 | |

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] ---

Mechanische Eigenschaften

| | | |
|---|------------------------------|-----|
| Zugfestigkeit nach 40% Reduz. | (Rm) [N/mm ²] | |
| Dehnungsgrenze nach 40% Reduz. | (Rp0.2) [N/mm ²] | |
| Bruchdehnung nach 40% Reduz. | (A) [%] | |
| Härte nach Guß | [HV 0.2] | 146 |
| 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



LSA440

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/01/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Silberlot (hart+mittel+leicht)

Seite 2/2

Feing. **650-450** Farbe **Weiß**  [L: 87,3 a: -0,6 b: 13,2 c: YI:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur

°C

Empfohlene Reduzierung

60,0%

Ausglühen

| Blechstärke | Temperatur (°C) | Minuten |
|-------------|-----------------|---------|
| 5 - 14 mm | 500 - 520 | 25 |
| 1 - 5 mm | 500 - 520 | 20 |
| 0,2 - 1 mm | 500 - 520 | 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>

