

LSG 401

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/02/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(extra-leicht)

Seite 1/2

Feing. **875/000** Farbe **Gelb**



[L: 86,1 a: 1,0 b: 16,3 c: 16,4 Yl: 31,5]

Produktbeschreibung

LSG401 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von 875/000 Gelbgoldlot extra-leicht. Sie besitzt gute Fließeigenschaften und hat eine niedrige Löttemperatur.

Empfohlene Anwendung

LSG401 kann zur Herstellung von Lot in Form von Blech und Draht benutzt werden.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

In - 54%, Cu - 26%, Zn - 20%

Temperatur (°C)	Dichte (g/cm ³)
Solidus	16,2
Liquidus	510
Unterschied	675
	165

Allgemeine Merkmale

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]	192
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	---
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	---
Härten nach 0 Min. bei 0 °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 401

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(*extra-leicht*)

01/02/2010

Seite 2/2

Feing. **875/000** Farbe **Gelb**  [L: 86,1 a: 1,0 b: 16,3 c: 16,4 YI: 31,5]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 900 - 935 °C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	550 - 580	30
1 - 5 mm	550 - 580	25
0,2 - 1 mm	550 - 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 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>

