

LSG 409 V

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*mittel-hart*)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**  [L: 87,9 a: -1,2 b: 19,4 c: 19,4 YI: 34,0]

Produktbeschreibung

LSG409V ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 750/000 mittel-hart mit guten mechanischen Eigenschaften.

Empfohlene Anwendung

LSG409V ist eine Vorlegierung zur Herstellung von 750/000 Gelbgoldlot 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 38% In 9% Cu 22% Zn 31%

Temperatur (°C)

Solidus	715
Liquidus	770
Unterschied	55

Dichte (g/cm³) 14,6

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 215

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	445
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	362
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	16
Härte nach Guß	[HV 0.2]	183
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	221
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	154
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		83
I2 40%		5
I3 40%		19



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



LSG 409 V

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

01/11/2009

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(mittel-hart)

Seite 2/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**  [L: 87,9 a: -1,2 b: 19,4 c: 19,4 YI: 34,0]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 850 - 885 °C

Empfohlene Reduzierung 40,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	530 - 560	30
1 - 5 mm	530 - 560	25
0,2 - 1 mm	530 - 560	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>

