

# LSG 412

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

03/02/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(hart)

Seite 1/2

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**

 [L: 87,4 a: -0,7 b: 20,2 c: 20,2 YI: 35,8]

### Produktbeschreibung

LSG412 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 750/000 hart.

### Empfohlene Anwendung

LSG412 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech oder Draht. Sie ist eine vielseitige Legierung für mechanische Arbeiten. Als Draht ist Sie geeignet dicke Stücke und handgefertigte Ketten zu löten. Es werden sehr gute Ergebnisse als innerer Lotkern beim löten von hohlen maschiennell gefertigten Ketten erzielt.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

AG - 34%, Cu - 31%, Zn - 25%, In - 10%,

#### Temperatur (°C)

Dichte (g/cm<sup>3</sup>) 14,7

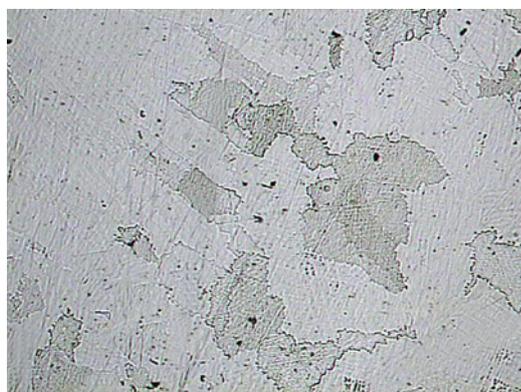
Solidus	735
Liquidus	790
Unterschied	55

#### Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 240

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]	374
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	276
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	34
Härte nach Guß	[HV 0.2]	151
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	218
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	154
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		98
I2 40%		3
I3 40%		26



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 412

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

03/02/2010

Seite 2/2

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot

(hart)

Feing. **750/000** Farbe **Gelb**  [L: 87,4 a: -0,7 b: 20,2 c: 20,2 YI: 35,8]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 870 - 905 °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>

