

LSG 404

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot *(mittel)*

Seite 1/2

Feing. **875/000** Farbe **Gelb**  [L: 81,1 a: 1,4 b: 26,5 c: 26,5 YI: 49,2]

Produktbeschreibung

LSG404 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von 875/000 Gelbgoldlot mittel.

Empfohlene Anwendung

LSG404 kann zur Herstellung von Lot in Form von Blech und Draht benutzt werden..

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag 28% In 25% Cu 27% Zn 20%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 16,4

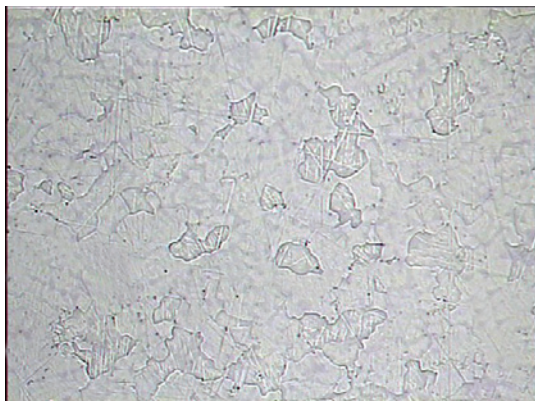
Solidus	770
Liquidus	855
Unterschied	85

Allgemeine Merkmale

Korngröße "nach Guß" [µm] 50

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]	286
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]	122
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	56
Härte nach Guß	[HV 0.2]	88
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	190
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	91
Härten nach 0 Min. bei 0 °C	[HV 0.2]	---
Verarbeitung		---
I1 40%		164
I2 40%		3
I3 40%		57



Kristallgitter (200x)



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 404

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (mittel)

Seite 2/2

Feing. **875/000** Farbe **Gelb**  [L: 81,1 a: 1,4 b: 26,5 c: 26,5 YI: 49,2]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 935 - 970°C

Empfohlene Reduzierung 40,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	500 - 530	25
1 - 5 mm	500 - 530	20
0,2 - 1 mm	500 - 530	15

Ablöschen

Löschen Sie direkt in einer Mischung aus 50% Wasser und 50% Alkohol (Spiritus) oder nur in warmem Wasser von ca. 30 °C 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 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>

