

# LSG419

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*extra-leicht*)

Seite 1/2

Feing. **333/000** Farbe **Gelb**  [L: 87,7 a: -0,9 b: 14,4 c: 14,4 YI: 26,4]

### Produktbeschreibung

LSG419 ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 333/000 extra-leicht.

### Empfohlene Anwendung

LSG419 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot in Form von Blech.

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

#### Hinweis zu Metallanteilen

Ag 50% In 6% Cu 28% Zn 16%

#### Temperatur (°C)

Solidus	620
Liquidus	680
Unterschied	60

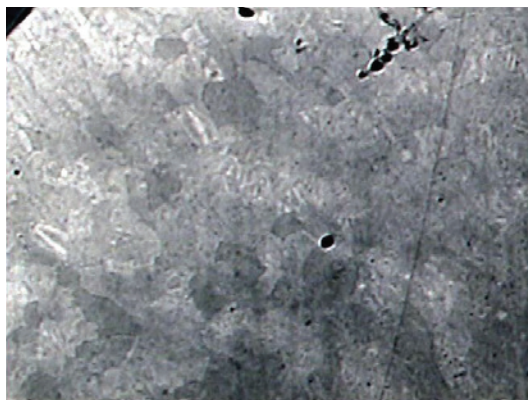
#### Dichte (g/cm<sup>3</sup>) 11,3

#### Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 120

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]	781
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	540
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	2
Härte nach Guß	[HV 0.2]	183
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	267
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	231
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		241
I2 40%		120
I3 40%		31



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



# LSG419

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (*extra-leicht*)

Seite 2/2

Feing. **333/000** Farbe **Gelb**  [L: 87,7 a: -0,9 b: 14,4 c: 14,4 YI: 26,4]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 000 - 000 °C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	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 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>

