

# LSG 417 F

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (mittel)

Seite 1/2

Feing. **333/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,9 a: -1,0 b: 15,2 c: 15,2 YI: 27,2]

### Produktbeschreibung

LSG417F ist eine cadmiumfreie Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot 333/000 mittel.

### Empfohlene Anwendung

LSB417F ist eine Vorlegierung zur Herstellung von 333/000 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 - 57%, Cu - 26%, Zn - 17%

**Temperatur (°C)** **Dichte (g/cm<sup>3</sup>)** 11,5

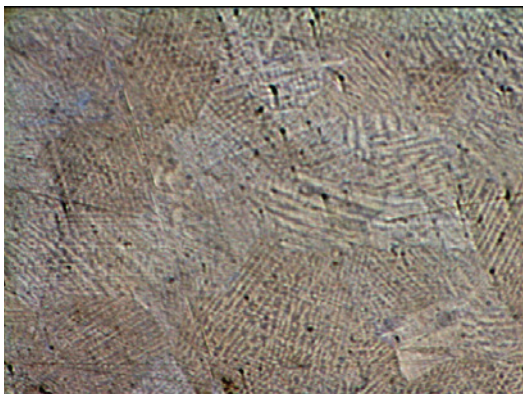
Solidus	680
Liquidus	715
Unterschied	35

#### Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm] 200

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm <sup>2</sup> ]	623
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	556
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]	12
Härte nach Guß	[HV 0.2]	249
Härte nach 40% Reduz.	[HV 0.2]	
Härte nach dem Ausglühen der 40% Reduz.	[HV 0.2]	
Härten nach 00 Min. bei 000°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1 40%		67
I2 40%		6
I3 40%		11



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 417 F

## Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlot (mittel)

Seite 2/2

Feing. **333/000** Farbe **Gelb**  [L: 89,9 a: -1,0 b: 15,2 c: 15,2 YI: 27,2]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 795 - 830 °C

Empfohlene Reduzierung 50,0%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	540 - 570	30
1 - 5 mm	540 - 570	25
0,2 - 1 mm	540 - 570	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>

