

LSR 490

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(leicht-mittel)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Pink**  [L: 86,5 a: 3,5 b: 18,6 c: 18,9 YI:]

Produktbeschreibung

LSR490 ist eine cadmiunfreie Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot 585/000 leicht-mittel.

Empfohlene Anwendung

LSR490 ist eine Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot in Form von Blech oder Draht. Sie wird zum löten von roten und rosa Goldlegierungen gebraucht.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Hinweis zu Metallanteilen

Ag - 5%, Cu - 73%, Zn - 2%, In - 20%

Temperatur (°C) **Dichte (g/cm³)** 12,1

Solidus	635
Liquidus	820
Unterschied	185

Allgemeine Eigenschaften

Korngröße "nach Guß" [µm]

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit nach 40% Reduz.	(Rm) [N/mm ²]
Dehnungsgrenze nach 40% Reduz.	(Rp0.2) [N/mm ²]
Bruchdehnung nach 40% Reduz.	(A) [%]
Härte nach Guß	[HV 0.2] 159
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	recht gut
I1	40%
I2	40%
I3	40%



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



LSR 490

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

23/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Rotgoldlot

(leicht-mittel)

Seite 2/2

Feing. **585/000** Farbe **Pink**  [L: 86,5 a: 3,5 b: 18,6 c: 18,9 Yl:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 900 - 935 °C

Empfohlene Reduzierung 40%

Blechstärke	Ausglühen	
	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	570 - 600	30
1 - 5 mm	570 - 600	25
0,2 - 1 mm	570 - 600	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 Einguß 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>

