

ARG - PREM



Technische Tabelle

ARGENTIUM SILVER

Letzte Überarbeitung

ARGENTIUM "PURE" SILVER

(Ag 960/000 für Guss)

02/11/2011

Seite 1/2

Feing. **960**

Farbe **Weiß**

○ [L: 96,0 a: -0,3 b: 2,6 c: 2,6 YI: 5,9]

Produktbeschreibung

ArgentiumSilber sind Premium Qualität Silberlegierungen mit außergewöhnlichem Schutz gegen Anlaufen und Oxidation (Blausilberresistenz) weshalb Argentium Legierungen besonders für Qualitätsschmuck geeignet sind. Argentium „Pure“ 960 Silber ist eine kornverfeinerte 960/000 Silber Legierung der Premium Klasse, die eine sehr weiße Farbe und hohen Glanz besitzt. Argentium „Pure“ 960 Silbergranalien werden sorgfältig unter Verwendung von hochreinem Silber (99,99%) durch einen speziellen Deoxidizingprozeß hergestellt, eine Voraussetzung für die hochqualitative Silberschmuckproduktion.

Empfohlene Anwendung

Argentium „Pure“ 960 Silber ist für viele Silberschmiedearbeiten, einschließlich Investmentguß in offenen oder geschlossenen Systemen, geeignet. Argentium „Pure“ 960 Silber kann durch einfache oder Doppelschritt-Hitzebehandlung gehärtet werden. (Siehe Notizen)

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Metallanteile

Ag 97%

Temperatur (°C)

Solidus	905
Liquidus	925
Unterschied	20

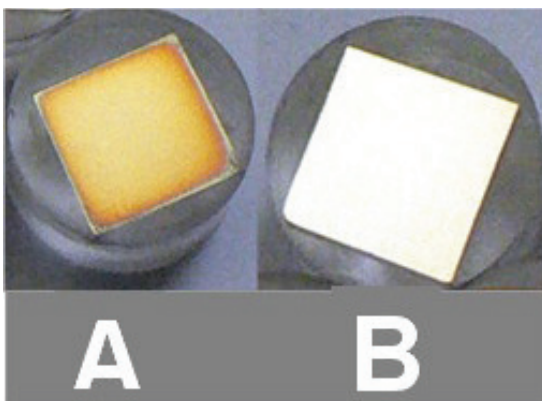
Dichte (g/cm³) 10,4

Allgemeine Merkmale

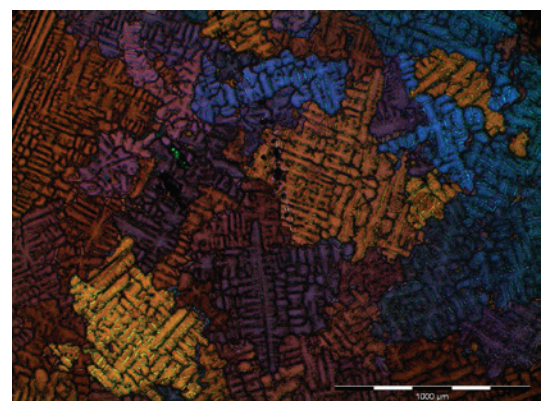
Korngröße "nach Guß" [µm]	450
Flüssiger Zustand (Gitterfüllungs Test) [%]	----

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit (Rm) [N/mm ²]	223
Dehnungsgrenze (Rp0.2) [N/mm ²]	55
Bruchdehnung (A) [%]	45
Härte nach Guß [HV 0.2]	55
Härte nach 70% Reduz. [HV 0.2]	180
Härte nach dem Ausglühen [HV 0.2]	50
Härten nach 120 Min. bei 300°C [HV 0.2]	60
Härten nach 120 Min. bei 300°C [HV 0.2]	115
Verarbeitung	----
L1	00
L2	00
L3	00



Sulfuration Test: Sterling (A) - Original (B)



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



ARG - PREM



Technische Tabelle

ARGENTIUM SILVER

Letzte Überarbeitung

ARGENTIUM "PURE" SILVER

(Ag 960/000 für Guss)

02/11/2011

Seite 2/2

Feing. **960** Farbe **Weiß**  [L: 96,0 a: -0,3 b: 2,6 c: 2,6 YI: 5,9]

Gebrauchsanweisung

Guß Arbeiten

Schmelztemperatur N/A °C

Gußtemperatur

Größe des Gußteils	Gußtemperatur (°C)	Küvette (°C)
dünn 0,2 - 0,5 mm	1020 - 1010	580 - 620
mittel 0,5 - 1,2 mm	1000 - 990	580 - 620
dick ab > 1,2 mm	990 - 980	580 - 620

Küvette ablöschen

Die Küvette unverzüglich aus der Gußkammer entfernen. (< 1Minute). An der Luft für 25 Min.abkühlen lassen. In Wasser ablöschen.

Abbeizen

Die Gußstücke für ca. 5 Minuten bei 40 °C in eine Radial-Lösung (50g/l) oder für ca.5 Minuten bei 40 °C in eine 10%ige Schwefelsäure-Lösung legen.

Härten 300°C 90 - 120 Minuten

Notizen

Anleitung zum Härten:

• Um die Härte um 20-30 HV zu steigern erhitzen sie die Stücke für 120 Minuten bei 300°C. Anschließend an der Luft auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Darüber hinaus können Sie durch Anwendung der folgenden Behandlung die Stücke in beträchtlicher Weise härten.

1) Erhitzen Sie die Stücke zur Homogenisierung in einem Brennofen bei 720°C für 30 Minuten unter bewegtem Schutzgas (Stickstoff oder Argon), oder reduzierter Atmosphäre (5-10% max. von Wasserstoff). Sofort nach Verblässen der rötlichen Glühfarbe in Wasser ablöschen.

2) Erhitzen Sie nun die Stücke bei 300°C für 90 Minuten an der Luft. - Nach diesem letzten Arbeitsschritt das Werkstück an der Luft abkühlen lassen. Nicht in Wasser ablöschen.

Empfehlung zur Reinigung:

• Benutzen Sie alkalische Reinigungsmittel (pH- Wert 7-9, 40°C) zur Ultraschall Reinigung. Benutzen Sie kein Electrolyt !!



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

