



ARG - 960 PRO

Technische Tabelle

ARGENTIUM SILVER

ARGENTIUM PROFESSIONAL

(Ag 960‰ für Guss)

Letzte Überarbeitung

02/11/2011

Seite 1/2

Feing. **960**

Farbe **Weiß**



[L: 97,6 a: -0,2 b: 2,2 c: 2,3 YI: 5,2]

Produktbeschreibung

Argentium® Silber sind Premium-Qualitäts-Silberlegierungen mit hohem Schutz gegen Anlaufen und Oxidation (Blausilberresistenz) weshalb Argentium Legierungen besonders für Qualitätsschmuck geeignet sind. **Argentium® ARG 960 PRO** ist eine kornverfeinerte 960/000 Silberlegierung der Premiumklasse, mit einer sehr weißen Farbe und hochglänzenden Oberfläche. **Argentium ARG-960 PRO** Silbergranalien werden sorgfältig durch die Verwendung von hochreinem Silber (99,99%) und einen speziellen Deoxydisingprozeß vorbereitet, eine Voraussetzung für die hohe Silberqualität bei der Herstellung von Silberschmuck oder Silberartikeln.

Empfohlene Anwendung

Argentium ARG-960 PRO Silber ist speziell für den Feinguss, einschließlich Investmentguß in offenen oder geschlossenen Systemen, geeignet. **Argentium ARG-960 PRO** Silber kann durch einfache oder Doppelschritt-Hitzebehandlung gehärtet werden. (Siehe Notizen)

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Metallanteile

Ag 97%

Temperatur (°C)

Solidus	885
Liquidus	925
Unterschied	40

Dichte (g/cm³) 10,3

Allgemeine Merkmale

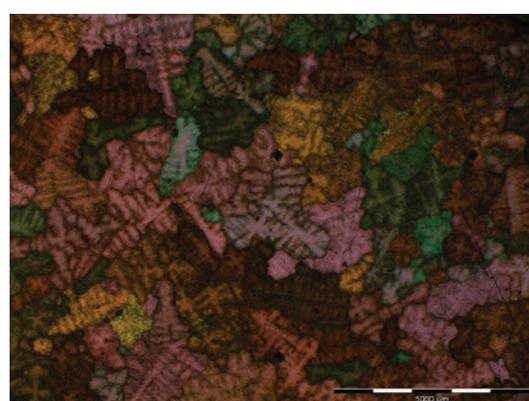
Korngröße "nach Guß" [µm]	310
Flüssiger Zustand (Gitterfüllungs Test) [%]	82

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	(Rm) [N/mm ²]	224
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm ²]	55
Bruchdehnung	(A) [%]	43
Härte nach Guß	[HV 0.2]	52
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	154
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	55
Härten nach 120 Min. bei 300°C	[HV 0.2]	112



Gussbaum vorm beizen



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 - 960 PRO



Technische Tabelle

ARGENTIUM SILVER

Letzte Überarbeitung

ARGENTIUM PROFESSIONAL

(Ag 960‰ für Guss)

02/11/2011

Seite 2/2

Feing. **960** Farbe **Weiß**  [L: 97,6 a: -0,2 b: 2,2 c: 2,3 YI: 5,2]

Gebrauchsanweisung

Guß Arbeiten

Schmelztemperatur N/A °C

Gußtemperatur

Größe des Gußteils	Gußtemperatur (°C)	Küvette (°C)
dünn 0,2 - 0,5 mm	1055 - 1025	580 - 620
mittel 0,5 - 1,2 mm	1025 - 1005	580 - 620
dick ab > 1,2 mm	1005 - 985	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 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

