

Y 145 TM muß Feinsilber zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

27/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Blech und Draht) Seite 1/2

Feing. siehe Tabelle Farbe **Gelb** ○ [L: a: b: c: YI:]

Produktbeschreibung

Y145TM ist eine hervorragende Vorlegierung zur Herstellung gelber Goldlegierungen auf der Basis von Y145T. Durch die entsprechende Feinsilbermenge sind Sie in der Lage, speziell angepasste Gelbgoldlegierungen für mechanische Arbeiten herzustellen. Y145TM enthält Kornverfeinerer. Die im Vergleich zu anderen mechanischen Legierungen hervorragenden Eigenschaften werden nur durch das Benutzen von Feinsilber gewährleistet. Die entsprechende Menge **hochreinem Feinsilber (99,99%), die hinzugefügt** werden sollte, entnehmen Sie der folgenden Tabelle:

Feingehalt	Au	Ag (99,99%)	Y 145 TM
585/000	585	55	360
375/000	375	75	550

Empfohlene Anwendung

Y145TM wurde besonders für mechanische Arbeitsprozesse entwickelt und erzeugt optimale 585/- und 375/000 Gelbgold Legierungen. Die wichtigsten chemisch-physikalischen Eigenschaften werden in der folgenden Tabelle aufgelistet:

Au	Ag	Y 145 TM	Solidus	Liquidus	Dichte (g/cm³)
585	55	360	850	890	
375	75	550	845	910	

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Cu 82% Zn 18%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³)

Solidus	845 - 850
Liquidus	910 - 890
Unterschied	65 - 40

Allgemeine Merkmale

Korngröße "nach Guß" [µm]

Mechanische Eigenschaften

Die in der folgenden Tabelle „Mechanische Eigenschaften“ angegebenen Daten beziehen sich auf der linken Seite auf die höchsten Silberanteile und rechts auf die niedrigsten.

Zugfestigkeit	(Rm) [N/mm²]	420 - 450
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm²]	220 - 240
Bruchdehnung	(A) [%]	38 - 41
Härte nach Guß	[HV 0.2]	120 - 140
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	250
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	120 - 140
Härten nach 90 Min. bei 250°C	[HV 0.2]	
Verarbeitung		
I1		
I2		
I3		



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



Y 145 TM muß Feinsilber zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

27/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Blech und Draht)

Seite 2/2

Feing. siehe Tabelle Farbe **Gelb**  [L: a: b: c: YI:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 980 - 1020°C

Empfohlene Reduzierung 70,0%

Ausglühen

Blechstärke	Temperatur (°C)	Minuten
5 - 14 mm	620 - 660	35
1 - 5 mm	620 - 660	30
0,2 - 1 mm	620 - 660	25

Ablöschen

Direkt in einer Mischung aus 50% Wasser und 50% Alkohol oder nur Wasser ablöschen.

Abbeizen

Die Gußstücke für ca. 5 Minuten bei 60 °C in eine RADIAL-Lösung (50g/l), oder für ca. 10 Minuten bei 50 °C in eine 10%ige Schwefelsäure-Lösung legen.

Notizen

- Es ist ratsam den Blech- oder Drahteinguss auf eine Temperatur von ca. 150 °C vorzuheizen.
- Die in den technischen Tabellen angegebenen Daten müssen als allgemeiner Mittelwert gesehen werden um bei der Produktion Richtwerte zur Orientierung zu haben. Die Legierungen von Legor werden unter standardisierten Bedingungen und durch das Benutzen von Materialien mit höchster Reinheit in Hightech-Schmelzöfen hergestellt. Um das beste Ergebnis zu erhalten empfehlen wir nur die Verwendung von hochreinem Feinsilber und hochreinem Feingold. Legor ist nicht für Defekte oder Fehler verantwortlich die auf die Verwendung von verunreinigtem Silber oder Gold zurück zu führen sind. Für eventuelle Fragen bezüglich der Rohstoffe, kontaktieren Sie unseren Service vom Kundendienst.



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



EMAGOLD
Fornitore Ufficiale
Official Supplier

