

OR 129 WM muß Feinsilber zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

27/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Blech und Draht)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Russisch-rot**  [L: 84,1 a: 7,7 b: 16,1 c: 17,8 Yl:]

Produktbeschreibung

OR129WM ist eine Vorlegierung die Kornverfeinerer und entsprechende Legierungszusätze zur Herstellung von russisch-rotem 585/000 Gold, für mechanische Arbeiten enthält. Durch die Menge an **hochreinem Feinsilber, die hinzugefügt** werden soll (siehe Tabelle) werden Sie in die Lage versetzt zwei der meistgekauften Vorlegierungen (OR129W und OR129WE) selber zu produzieren.

	Au	Ag (99,99%)	OR 129 WM
OR 129 W	585	65	350
OR 129 WE	585	35	380

Empfohlene Anwendung

OR129WM wurde besonders für mechanische Arbeiten entwickelt und erzeugt dort optimale Ergebnisse. Sie ist für Präge- und Stanzarbeiten sehr gut geeignet. Die wichtigsten chemisch-physikalischen Eigenschaften werden in der folgenden Tabelle aufgelistet:

Au	Ag	OR 129 WM	Solidus	Liquidus	Dichte (g/cm ³)
585	65	350	865	905	13,0
585	35	380	885	915	12,9

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Cu 97% **Zn** 3%

Temperatur (°C)	Dichte (g/cm ³)
Solidus	865 - 885
Liquidus	905 - 915
Unterschied	40 - 30

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/mm ²]	470 - 440
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm ²]	270 - 220
Bruchdehnung	(A) [%]	38 - 44
Härte nach Guß	[HV 0.2]	145 - 130
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	270 - 270
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	150 - 135
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



OR 129 WM muß Feinsilber zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

27/10/2014

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

Feing. **585/000** Farbe **Russisch-rot**  [L: 84,1 a: 7,7 b: 16,1 c: 17,8 Yl:]

Gebrauchsanweisung

Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 985 - 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>

