

OG 602 AM muß Feinsilber zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

27/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Guß)

Seite 1/2

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

Produktbeschreibung

OG602AM ist eine Vorlegierung für Gussarbeiten die Kornverfeinerer und entsprechende Legierzusätze zur Herstellung von 585/- und 375/000 Gelbgold enthält. Die entsprechende Menge **hochreines Feinsilber, die (als g / kg) hinzugefügt** werden sollte, entnehmen Sie der folgenden Tabelle:

| Feingehalt | Au | Ag (99,99%) | OG 602 AM |
|------------|-----|-------------|-----------|
| 585/000 | 585 | 80 | 335 |
| 375/000 | 375 | 120 | 505 |

Empfohlene Anwendung

OG602AM ist besonders für Gussarbeiten in geschlossenen und offenen Gußsystemen entwickelt worden und erzielt dort optimale Ergebnisse. Diese Legierung ist sehr gut für Guss mit Steinen geeignet. Die wichtigsten chemisch-physikalischen Eigenschaften werden in der folgenden Tabelle aufgelistet:

| Au | Ag | OG 602 AM | Solidus | Liquidus | Dichte (g/cm ³) |
|-----|-----|-----------|---------|----------|-----------------------------|
| 585 | 80 | 335 | 785 | 850 | 12,8 |
| 375 | 120 | 505 | 810 | 870 | 11,1 |

Die Gusstemperaturen (Rückseite) beziehen sich auf 585/000. Für 375/000, heben Sie die Verarbeitungstemperatur um 20°C an.

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Metallanteile

Cu 80% Zn 20%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 11,1 - 12,8

| | |
|-------------|-----------|
| Solidus | 810 - 785 |
| Liquidus | 870 - 850 |
| Unterschied | 60 - 65 |

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] | |
| Dehnungsgrenze | (Rp0.2) [N/mm ²] | |
| Bruchdehnung | (A) [%] | |
| Härte nach Guß | [HV 0.2] | 140 - 125 |
| Härte nach 70% Reduz. | [HV 0.2] | |
| Härte nach dem Ausglühen | [HV 0.2] | |
| 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



OG 602 AM muß Feinsilber zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

27/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Guß)

Seite 2/2

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

Gebrauchsanweisung

Guß Arbeiten

Schmelztemperatur 970 °C

Gußtemperatur

| Größe des Gußteils | Gußtemperatur (°C) | Küvette (°C) |
|---------------------|--------------------|--------------|
| dünn 0,2 - 0,5 mm | 980 - 950 | 660 - 720 |
| mittel 0,5 - 1,2 mm | 950 - 930 | 580 - 650 |
| dick ab > 1,2 mm | 930 - 910 | 460 - 600 |

Küvette ablöschen

Die Küvette für ca. 10-18 Minuten an der Luft abkühlen lassen, danach in warmem Wasser von ca. 30°C ablöschen.

Reinigen

Die Gußstücke für ca. 2 Minuten bei 60 °C in eine RADIAL-Lösung (50g/l), oder für ca. 5 Minuten bei 50 °C in eine 10%ige Schwefelsäure-Lösung legen.

Notizen

- Gusstemperaturen beziehen sich auf 585/000. Für 375/000, heben Sie die Verarbeitungstemperatur um 20°C an.
- 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

