

OR 129 CM Feinsilber muss zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

15/08/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Guß)

Seite 1/2

Feing. **585/000** Farbe **Russisch-rot**  [L: 84,1 a: 7,1 b: 15,3 c: 16,9 Yl:]

Produktbeschreibung

OR129CM ist eine Vorlegierung die Kornverfeinerer und entsprechende Legierzusätze zur Herstellung von russischrotem 585/000 Gold, für Gussarbeiten enthält. Durch die Menge an **hochreinem Feinsilber (99,99%), die hinzugefügt** wird, werden Sie in die Lage versetzt eine der meistgekauften Vorlegierungen (OR129C) selber zu produzieren. Die entsprechende Menge an Feinsilber, die hinzugefügt werden sollte, entnehmen Sie der folgenden Tabelle:

	Au	Ag (99,99%)	OR 129 CM
OR 129 C	585	65	350

Empfohlene Anwendung

OR129CM ist besonders für Gussarbeiten in offenen Gußsystemen entwickelt worden und erzielt dort optimale Ergebnisse. Die wichtigsten chemisch-physikalischen Eigenschaften werden in der folgenden Tabelle aufgelistet:

Au	Ag	OR 129 CM	Solidus	Liquidus	Dichte (g/cm ³)
585	65	350	835	890	12,9

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Metallanteile

Cu 97% Zn 3%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm³) 12,9

Solidus	835
Liquidus	890
Unterschied	55

Allgemeine Merkmale

Korngröße "nach Guß" [µm]

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	(Rm) [N/mm ²]	480
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm ²]	290
Bruchdehnung	(A) [%]	40
Härte nach Guß	[HV 0.2]	153
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	290
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	153
Härten nach 90 Min. bei 250°C	[HV 0.2]	
Fluidität (Gitterfüllungs Test)	[%]	



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 CM Feinsilber muss zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

15/08/2010

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Guß)

Seite 2/2

Feing. **585/000** Farbe **Russisch-rot**  [L: 84,1 a: 7,1 b: 15,3 c: 16,9 Yl:]

Gebrauchsanweisung

Guß Arbeiten

Schmelztemperatur 1010 °C

Gußtemperatur

Größe des Gußteils	Gußtemperatur (°C)	Küvette (°C)
dünn 0,2 - 0,5 mm	1020 - 990	660 - 720
mittel 0,5 - 1,2 mm	990 - 970	580 - 650
dick ab > 1,2 mm	970 - 950	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

• 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 von 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>

