

C 145 NM muß Feinsilber zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

27/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Guß)

Seite 1/2

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

Produktbeschreibung

C145NM ist eine Vorlegierung für Gußarbeiten, die Kornverfeinerer und entsprechende Legierzusätze zur Herstellung von russischrotem 585/000 Gold enthält. Durch die Menge an **hochreinem Feinsilber (99,99%) die hinzugefügt** werden muss, werden Sie in die Lage versetzt zwei der meistgekauften Vorlegierungen (C145N und C145E) selber herzustellen. Die entsprechende Menge an Feinsilber, die hinzugefügt werden sollte, entnehmen Sie der folgenden Tabelle:

	Au	Ag (99,99%)	C 145 NM
C 145 E	585	35	380
C 145 N	585	65	350

Empfohlene Anwendung

C145NM ist besonders für Gussarbeiten in geschlossen und offenen Gußsystemen entwickelt worden und erzielt dort optimale Ergebnisse. Sie ist sehr gut für den Guss mit Steinen geeignet. Die wichtigsten chemisch-physikalischen Eigenschaften werden in der folgenden Tabelle aufgelistet:

Au	Ag	C 145 NM	Solidus	Liquidus	Dichte (g/cm³)
585	35	380	860	905	12,8
585	65	350	840	890	13,0

Physikalisch-chemische Eigenschaften

Metallanteile

Cu 97% Zn 3%

Temperatur (°C)

Solidus 860 - 840

Liquidus 905 - 890

Unterschied 45 - 50

Dichte (g/cm³) 12,8-13,0

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]	478 - 458
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm²]	286 - 243
Bruchdehnung	(A) [%]	36 - 37
Härte nach Guß	[HV 0.2]	161 - 140
Härte nach 70% Reduz.	[HV 0.2]	288 - 277
Härte nach dem Ausglühen	[HV 0.2]	152 - 136
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



C 145 NM muß Feinsilber zugesetzt werden

Technische Tabelle

Letzte Überarbeitung

27/10/2014

Vorlegierung zur Herstellung von Goldlegierungen (Guß)

Seite 2/2

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

Gebrauchsanweisung

Guß Arbeiten

Schmelztemperatur 1025 °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 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>

