

# OG 130 MM 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 siehe Tabelle  [L: a: b: c: YI: ]

## Produktbeschreibung

OG130MM ist eine Vorlegierung die Kornverfeinerer und entsprechende Legierungszusätze zur Herstellung von 585/000 Gold für mechanische Arbeiten enthält. Die entsprechende Menge an **hochreinem Feinsilber, die hinzugefügt** werden sollte, entnehmen Sie der folgenden Tabelle:

Farbe	Au	Ag (99,99%)	OG 130 MM
Rose	585	30	385
Hamilton Gelb	585	80	335
Gelb	585	150	265
Wie 750/000 Gelb	585	200	215

## Empfohlene Anwendung

OG130MM ist besonders für mechanische Arbeitsprozesse entwickelt worden und erzeugt eine optimale Legierung. Sie ist sehr gut zur Produktion von Ketten geeignet. Die wichtigsten chemisch-physikalischen Eigenschaften werden in der folgenden Tabelle aufgelistet:

Au	Ag	OG 130 MM	Solidus	Liquidus	Dichte (g/cm <sup>3</sup> )
585	30	385	860	890	12,7
585	80	335	830	860	12,8
585	150	265	810	840	12,9
585	200	215	800	820	13,0

## Physikalisch-chemische Eigenschaften

### Metallanteile

Cu 75% Zn 25%

Temperatur (°C) Dichte (g/cm<sup>3</sup>) 13,0 - 12,7

Solidus 800 - 860

Liquidus 820 - 890

Unterschied 20 - 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 <sup>2</sup> ]	
Dehnungsgrenze	(Rp0.2) [N/mm <sup>2</sup> ]	
Bruchdehnung	(A) [%]	
Härte nach Guß	[HV 0.2]	115 - 130
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 130 MM 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 siehe Tabelle  [L: a: b: c: YI: ]

### Gebrauchsanweisung

#### Mechanische Arbeiten

Schmelztemperatur 910 - 970°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>

