

# SCA 1M 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

SCA1M ist eine hervorragende Vorlegierung zur Herstellung von Gelbgoldlegierungen. Durch Anpassung der Feinsilbermenge sowie der entsprechenden Menge SCA1M werden Sie in die Lage versetzt 750/- 585/- und 333/000 Gelbgoldlegierungen für Gussarbeiten zu erstellen. SCA1M hat ausgezeichnete Eigenschaften, die aber nur durch das Benutzen von Feinsilber gewährleistet werden. Die entsprechende Menge an **hochreinem Feinsilber (99,99%), die hinzugefügt** werden sollte, entnehmen Sie der Tabelle auf der rechten Seite:

#### Empfohlene Anwendung

SCA1M wird zur Herstellung der Vorlegierung auf der Basis von SCA1V benutzt. Gussarbeiten in 750/-, 585/- und 375/000 Gelbgoldlegierungen erzielen beste Ergebnisse. Die wichtigsten chemisch-physikalischen Eigenschaften werden in der folgenden Tabelle aufgelistet:

Au	Ag (99,99%)	SCA 1M	Solidus	Liquidus	Dichte (g/cm <sup>3</sup> )
750	60	190	815	870	
585	100	315	800	860	
375	150	475	760	875	

#### Physikalisch-chemische Eigenschaften

##### Metallanteile

Cu 88% Zn 12%

##### Temperatur (°C)

Solidus 815 - 800 - 760

Liquidus 870 - 860 - 875

Untersch. 65 - 60 - 115

##### Dichte (g/cm<sup>3</sup>) -

##### 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]	120 - 160
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



# SCA 1M 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 ---

#### Gußtemperatur

Größe des Gußteils	Gußtemperatur (°C)	Küvette (°C)
dünn 0,2 - 0,5 mm	-	660 - 720
mittel 0,5 - 1,2 mm	-	580 - 650
dick ab > 1,2 mm	-	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. 5-10 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

• 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

