

Agosi 
Part of Umicore



AgosiFibel
für den Goldschmied

INHALT

- 1 Technische Daten für **Schmucklegierungen**
- 2 Technische Daten für **Schmucklote**
- 3 **Glühen** von Schmucklegierungen
- 4 **Thermische Aushärtung** von Schmucklegierungen
- 5 **Einsatzbereiche** für Schmucklegierungen
- 6 Wie werden **Flussmittel** optimal eingesetzt?
- 7 Wie werden **Beizmittel** optimal eingesetzt?
- 8 Die wichtigsten **Metalle** und ihre technischen Daten
- 9 Feinsilber Gewichtstabelle
Bleche, Streifen und Bänder Stärke 0,5 - 5 mm
- 10 Feinsilber Gewichtstabelle (Rundmaterial)
Drähte, Stangen und Rohre \varnothing 0,1 - 38 mm
- 11 Feinsilber Gewichtstabelle
Ronden und Scheiben \varnothing 5 - 200 mm
- 12 **Umrechnungsfaktoren**
der Gewichte von Schmucklegierungen
- 13 Einheiten des **Internationalen Einheitensystems (SI)**
- 14 **Maßeinheiten** für den Goldschmied
- 15 **Gase** in der Goldschmiedewerkstatt und Formelsammlung
- 16 **Farbgrade und Reinheit** von Diamanten oder Brillanten
sowie Durchmesser und Gewichte von Brillanten
- 17 Galvanik – **Technische Daten** und allgemeine Hinweise
- 18 Galvanik – **Probleme und Lösungen**
- 19 **Edelsteine** in der Goldschmiede
- 20 **Fachbegriffe** für den Goldschmied
- 23 Lineale in verschiedenen Maßangaben

Kennen Sie den Unterschied?

DAS GUSSGEFÜGE

1. „KOKILLENGUSS“

18-Karat-Farbgoldlegierung AuAg 750/150, Rest Cu

Selbst legierte Legierung:



Heterogener Gefügebau, grobes globulares Korn mit groben Stengelkristalliten durchsetzt – ungleichmäßige physikalische Eigenschaften

2. „KORNGEFEINTER STRANGGUSS“

18-Karat-Farbgoldlegierung AuAg 750/150, Rest Cu

Agosillegierung:



Homogenes, dichtes und feinkristallines Gefüge, kleine globulare Körner – gleichmäßige physikalische Eigenschaften

Beim Erstarren von Schmelzen aus Metallen oder Legierungen wird die Kristallisation in der Hauptsache von Kristallkeimen und dem Grad der Unterkühlung gesteuert. Der Grad der Unterkühlung ist eine prozessspezifische Größe. Mit zunehmender Unterkühlung erhöht sich die Zahl der Kristallkeime und damit auch die Kristallisationsgeschwindigkeit. Das Wachstum der Kristalle wird unter anderem durch die Richtung des Wärmegefälles beeinflusst. Erhöhte Abkühlgeschwindigkeiten ergeben ein feinkörniges Gefüge, während langsame Abkühlgeschwindigkeiten ein grobes Korn und meist stängelige Kristalle bewirken. Beeinflussbar von Seiten des Legierungsherstellers ist die Anzahl der Kristallkeime. Bei korngefeinten Legierungen werden der Legierung Fremdkeime beigegeben, um ein feinkörniges Gefüge zu erreichen. Bei diskontinuierlichen Gießverfahren, wie Block- oder Kokillenguss, erstarren die unterschiedlichen Volumenbereiche mit unterschiedlicher Geschwindigkeit. Somit liegt ein heterogener Gefügebau vor. Kontinuierliche Gießverfahren, wie z.B. das Stranggießen, ermöglichen die Erstarrung der Schmelze mit nahezu konstanter Abkühlgeschwindigkeit. Das Ergebnis ist ein homogenes, feinkörniges Gefüge über das gesamte Volumen.

Technische Daten für Schmucklegierungen

Legierungsgruppen	Farbe	Schmelzintervall in °C		Härte HV 5			Dichte g/cm ³	
		solidus	liquidus	geglüht ¹⁾	kalt verformt	60%		
				20%	40%	60%		
FARBGOLD								
333/75	sattgelb	850	910	105	160	210	230	10,6
333/120	blassgelb	800	860	100	160	200	210	10,5
375/120	gelb	800	830	125	185	200	220	10,9
376/60	sattgelb	870	950	110	150	180	210	11,0
585/40	rot	900	920	130	200	220	230	13,1
585/45	gelb	835	860	100	160	210	230	12,8
585/100	rosé	820	870	140	180	220	230	13,3
585/200	sattgelb	830	850	170	205	235	250	13,6
585/260	gelb	830	850	160	215	240	255	13,8
585/300	hellgelb	850	890	140	180	220	235	13,9
585/340	grüngelb	860	940	120	160	180	195	14,0
750/40	rot	880	900	170	200	250	270	15,1
750/90	rosé	870	890	150	200	220	230	15,3
750/125	sattgelb	880	890	140	180	200	215	15,4
750/130	sattgelb	880	890	140	180	200	215	15,4
750/150	hellgelb	890	920	130	180	200	210	15,5
900/-	rosé	930	950	100	140	160	175	17,3
900/50	sattgelb	940	985	80	120	140	160	17,6
917/53	sattgelb	980	1020	55	105	120	125	17,9
990/-	sattgelb	970	1040	30	50	70	110	19,0
Feingold	sattgelb	1064		30	50	65	70	19,3
WEISSGOLD								
333/585	weiß Ag	870	930	80	115	125	135	12,1
375/560	weiß Ag	880	920	80	115	125	135	12,4
585 M	weiß 19% Pd	1060	1150	160	220	240	250	14,5
585 S	weiß 10% Pd	1040	1130	90	140	160	175	14,5
585 S2	weiß 14% Pd	990	1100	120	175	188	205	14,4
590 H1	weiß 10% Ni	910	990	150	240	270	290	12,7
750 CHS	weiß 13% Pd	1030	1100	160	210	230	275	16,3
750 H1 ²⁾	weiß 10%Ni	920	960	230	250	280	310	14,8
750 H8 ²⁾	weiß 5% Ni	865	925	190	215	265	285	14,4
750 M	weiß 16% Pd	1040	1150	140	190	220	240	15,8
750 S	weiß 10% Pd	1000	1160	100	160	180	190	16,0
750 S2	weiß 14% Pd	990	1100	120	175	190	205	16,0
750 U	weiß 12,5% Pd	1055	1120	125	170	200	230	15,9
PALLADIUM								
PdAg 500/475	grau	1200	1280	90	155	185	195	11,1
PdAg 950/20	weiß	1380	1450	95	130	150	165	11,8
PLATIN								
PtIr20	weiß	1815	1830	190	220	235	260	21,7
PtCo 950	weiß	1730	1740	130	190	210	225	20,5
PtW 950	weiß	1840	1860	150	175	195	220	21,0
Pt Plus 953	grau	1620	1680	160	210	230	235	19,9
PtCu 960	weiß	1730	1745	100	145	170	185	20,3
SILBER								
Ag 835	weiß	780	840	80	110	125	140	10,2
Ag 925	weiß	820	910	75	105	130	140	10,4
Ag 935	weiß	820	910	75	105	127	138	10,4
Ag 970	weiß	910	940	55	85	100	110	10,4
Feinsilber	weiß	962		35	60	75	85	10,5

¹⁾ Siehe Glühen von Schmucklegierungen (S. 3)

²⁾ Legierung ist nickelhaltig und erfüllt im Auslieferungszustand die Norm EN 1811:2011

Für alle Legierungen stehen detaillierte Datenblätter mit weiteren Verarbeitungshinweisen zur Verfügung.

Technische Daten für Schmucklote

Lotgruppen	Lot-bezeichnung	Arbeits-temperatur °C	Fließ-verhalten	Flussmittel-Empfehlung
FARBGOLDLOTE GELB cadmiumfrei	333 L1	720	streng	t
	333 L3	680	leicht	h/t
	375 L1	750	streng	t
	585 L1	790	streng	B
	585 L2	760	mittel	t
	585 L3	730	leicht	t
	750 L1	815	streng	B
	750 L2	780	mittel	t/B
	750 L3	750	leicht	t
	917 L1	880	streng	B
FARBGOLDLOTE ROT cadmiumfrei	585 L1r	800	streng	B
WEISSGOLDLOTE cadmiumfrei nickelhaltig	585 WL1	800	streng	B
	750 WL1	840	streng	B
	830 WL1	850	streng	B
WEISSGOLDLOTE cadmiumfrei nickelfrei	585 WL3 Pd	780	leicht	B
	750 WL3 Pd	800	leicht	B
PLATINLOTE cadmiumfrei	Pt L1	1400	streng	
	Pt L3	1110	leicht	
PALLADIUMLOTE cadmiumfrei	Pd L1	1110	streng	
	Pd L3	800	leicht	
SCHMUCKSILBERLOTE cadmiumfrei	Ag 750 L1	770	streng	t
	Ag 675 L1	730	streng	h/t
	Ag 600 L2	710	mittel	h
	Ag 600 L3	680	leicht	h
	Ag 550 L3	660	leicht	Oxynon

Bei Verwendung dieser Produkte beachten Sie bitte unsere Sicherheitsdatenblätter.

Glühen von Schmucklegierungen

Wichtige Grundlagen

Durch Kaltverformung ändern sich die Materialeigenschaften, die Festigkeit und Härte steigen, die Dehnung nimmt ab. Das Gefüge wird in einen Zwangszustand gebracht. Mit steigender Verformung werden zur Umformung immer höhere Kräfte benötigt; überschreitet die eingesetzte Kraft die Festigkeit, bricht das Material. War die Verformung groß genug (in der Regel > 50%) wird bei Erreichen einer materialabhängigen Temperatur die Rekristallisation ablaufen, es vollzieht sich eine Kornneubildung. Das Gefüge ist in der Regel feinkörniger als im Ausgangszustand.

Praktische Grundregeln für das Glühen

- Bei maximaler Verformung, niedriger Glühtemperatur und kurzer Glühdauer erzielt man ein optimales Gefüge.
- Bearbeitungshinweise zu den diversen Metallen sollten unbedingt eingehalten werden.
- Um Schädigungen durch Oxidbildung so gering wie möglich zu halten, sollten Glühungen so wenig wie möglich durchgeführt werden.

Glühen von Farbgoldlegierungen

Die Farbgoldlegierungen werden am besten bei 600 – 650 °C (Dunkelrotglut) ca. 5 – 10 Min. – abhängig von der Größe des Werkstückes – gegläht. Abschrecken in Wasser ist empfehlenswert.

Glühen von Weißgoldlegierungen

Pd-Weißgold-Legierungen einige Minuten bei 600 – 750 °C (Hellrotglut), Ni-Weißgold-Legierungen nicht höher als 700 – 750 °C (Kirschrotglut). Nie auf Kohle oder Gips weichglühen (Gefahr chemischer Reaktionen!). Pd-Weißgold-Legierungen können in Wasser abgeschreckt werden. Ni-Weißgold-Legierungen sollte man an der Luft abkühlen lassen. Danach in Allpex bei 60 – 65 °C im Beizgerät abbeizen. Zur Entfernung von hartnäckigen Ni- oder Co-Oxiden empfehlen wir eine Spezialbehandlung mit Flussmittel h. Zuerst wird das gesamte Werkstück mit Flussmittel h benetzt und anschließend auf 400 – 450 °C gleichmäßig erwärmt. Nach der Temperaturbehandlung bildet sich eine glasige Schicht. Diese wird dann mit heißem Wasser abgewaschen.

Glühen von Schmuckplatinlegierungen

Um eine Diffusion von Verunreinigungen in das Material bzw. chemische Reaktionen mit dem Platin zu verhindern, sollte vor jedem Glühvorgang und nach jedem Walz- oder Ziehprozess das Metall mit einer 10%igen Salpetersäure (HNO₃) abgebeizt werden.

... Glühen mit der offenen Flamme

Platinlegierungen werden auf einer Keramikunterlage mit offener Flamme bei 950 – 1000 °C (Weißglut) gegläht. Als bewährte Einrichtungen gelten sauerstoff- und wasserstofferzeugende Apparaturen. Wir empfehlen bei Glüh-, Löt- und Schweißvorgängen die blaue Flamme (Sauerstoff/Wasserstoff). Ab 1300 °C sollte zum Schutz der Augen unbedingt mit einer Schutzbrille – wegen UV-Abstrahlung – gearbeitet werden. Um Schädigungen zu vermeiden, sollte man folgende Stoffe mit Platinlegierungen **nicht** in Verbindung bringen.

1. Kohlenstoffe
2. Silizium
3. Borate
4. Fremdmetalle

... Glühen im Ofen

Bei der Ofenglühung sollte je nach Materialstärke eine Glühtemperatur von 900 – 1000 °C eingehalten werden. Glühdauer ca. 8 Minuten.

Glühen von Palladiumlegierungen

Palladiumlegierungen überzeugen durch die hohe Verformbarkeit ohne Zwischenglühung. Bei Erreichen des max. Verformungsgrades sollte jedoch die Zwischenglühung bei 750 – 800 °C (Dunkelrotglut) erfolgen; anschließend in Wasser ablöschen. Als Glüh- oder Schweißunterlage empfehlen wir „Keraplat“. Zum Beizen empfehlen wir eine 10 – 15%ige Ameisensäure HCOOH.

Glühen von Silberlegierungen

Bei der Glühung von Silberlegierungen mit der offenen Flamme sollte man möglichst darauf achten, dass mit einer weichen Flamme im abgedunkelten Raum gearbeitet wird. Nur so ist sichergestellt, dass die zu erzielende Dunkelrotglut rechtzeitig erkannt und die erforderliche Glühtemperatur 600 – 620 °C (Dunkelrotglut) nicht überschritten wird. Nach Erreichen der Glühtemperatur sollte das Werkstück in Wasser abgelöscht werden. Als Beizmittel empfehlen wir „Allpex“.

Achtung!

Sogenannte Wärmebrüche (Bruch der Korngrenzen) entstehen dann, wenn zu früh oder zu stark gegläht wird. Eine Glühung sollte erst erfolgen, nachdem das Material mindestens 50 – 60% kaltverformt wurde. Die Flamme sollte reduzierend eingestellt sein (kein Sauerstoffüberschuss), da es sonst zu einer tiefergehenden Oxidation infolge Sauerstoffdiffusion kommen kann (Blau-silber). Eine Entfernung dieser tiefergehenden Oxidation ist nicht möglich.

Thermische Aushärtung von Schmucklegierungen

Bei einigen Goldschmiedearbeiten ist es wichtig, das Metall des fertigen Werkstückes elastisch und hart zu erhalten; denken wir nur an Halsreifen, Armspangen, Schnäpper, Mechaniken und dergleichen. Eine harte Legierung weist eine Reihe von Vorzügen auf und kann unter Umständen zur Materialeinsparung führen.

Dem Goldschmied ist durchaus bekannt, dass sich viele Schmucklegierungen gezielt thermisch aushärten lassen. Ein optimaler Aushärtungseffekt wird erreicht, wenn die Legierung nach einer korrekten Weichglühung in Wasser abgeschreckt und anschließend eine bestimmte Zeit bei einer fixen Temperatur angelassen wird. Danach soll das Stück an der Luft abkühlen. Eine Aushärtungsbehandlung ist nur sinnvoll bei den Legierungen, die einen deutlichen Aushärtungseffekt erreichen.

FOLGENDE LEGIERUNGEN LASSEN SICH THERMISCH AUSHÄRTEN:

Legierungsgruppe	Glüh-temperatur	*Glühzeit	Ablöschen	Anlass-temperatur	Anlasszeit	Abkühlen
FARBGOLD	650 °C (mit Flamme – Dunkelrotglut)	15 Min.	in Wasser	im Ofen		an der Luft
	Härte HV 5 schlussgeglüht			Härte HV 5 thermisch behandelt		
333/120	100			bei 350 °C	15 Min.	160
375/90	120			bei 350 °C	15 Min.	170
375/150	140			bei 300 °C	15 Min.	180
585/100	140			bei 300 °C	60 Min.	180
585/300	140			bei 300 °C	60 Min.	210
585/340	120			bei 300 °C	60 Min.	190
750/40	160			bei 300 °C	60 Min.	300
750/90	140			bei 300 °C	60 Min.	260
750/130	140			bei 280 °C	120 Min.	230
750/150	130			bei 280 °C	120 Min.	160
917/10	110			bei 300 °C	60 Min.	220
WEISSGOLD	700 °C	30 Min.	in Wasser	im Ofen bei 500 °C	60 Min.	an der Luft
	Härte HV 5 schlussgeglüht			Härte HV 5 thermisch behandelt		
750 CHS	160			230		
PLATIN	1000 °C (mit Flamme – Weißglut)	30 Min.	Abkühlen an der Luft	im Ofen bei 500 °C	30 Min.	Abkühlen an der Luft
	Härte HV 5 schlussgeglüht			Härte HV 5 thermisch behandelt		
PtPlus 953	160			220		

SILBERLEGIERUNGEN lassen sich nur bedingt thermisch aushärten.

* = Ofenglühung

Einsatzbereiche für Schmucklegierungen

Legierung	Farbe	Flächiger Schmuck	Treib- u. Tiefzieharbeiten	Druck- u. Pressarbeiten	Emalarbeiten	Gussobjekte	Ketten	Nadelstiele/Cliques	Prägen	Rohre/Scharniere	Schweißen	Granulieren	Pavéfassung	Trauringe	
FARBGOLD															
333/75	sattgelb	◇	◇	◇			◇		◇	◇			◇	◇	
333/120	blassgelb	◇	◇	◇		◇	◇		◇	◇			◇	◇	
375/120	gelb	◇	◇			◇	◇						◇		
376/60	sattgelb	◇					◇			◇					
585/40	rot	◇	◇	◇	◇		◇								
585/45	gelb	◇	◇	◇		◇	◇		◇				◇	◇	
585/100	rosé	◇				◇		◇							
585/200	sattgelb	◇						◇						◇	
585/260	gelb	◇				◇	◇							◇	
585/300	hellgelb	◇	◇	◇	◇	◇	◇		◇	◇		◇	◇	◇	
585/340	grüngelb		◇	◇	◇	◇	◇		◇				◇		
750/40	rot	◇				◇		◇			◇	◇			
750/90	rosé	◇				◇		◇							
750/125	sattgelb	◇	◇	◇	◇	◇	◇		◇				◇	◇	
750/130	sattgelb	◇	◇	◇	◇	◇	◇		◇	◇			◇	◇	
750/150	hellgelb	◇	◇	◇	◇	◇	◇		◇	◇	◇	◇	◇	◇	
900/-	rosé					◇			◇						
900/50	sattgelb	◇	◇		◇	◇			◇	◇	◇	◇	◇	◇	
917/53	sattgelb	◇	◇		◇				◇		◇		◇		
990/-	sattgelb	◇							◇						
WEISSGOLD															
333/585	weiß Ag	◇	◇	◇		◇			◇					◇	
375/560	weiß Ag	◇	◇	◇					◇						
585 M	weiß 19% Pd	◇						◇		◇				◇	
585 S	weiß 10% Pd	◇	◇	◇					◇				◇		
585 S2	weiß 14% Pd	◇				◇									
590 H1	weiß Ni	◇						◇							
750 CHS	weiß 13% Pd							◇							
750 H1	weiß Ni	◇						◇							
750 H8	weiß Ni					◇									
750 M	weiß 16% Pd	◇		◇						◇				◇	
750 S	weiß 10% Pd	◇	◇	◇					◇				◇		
750 S2	weiß 14% Pd	◇		◇		◇									
750 U	weiß 12,5% Pd	◇	◇	◇		◇	◇	◇	◇	◇		◇	◇	◇	
PALLADIUM															
PdAg 950/20	weiß	◇	◇	◇					◇	◇	◇	◇	◇	◇	
PLATIN															
PtIr20	weiß	◇						◇			◇				
PtCo 950	weiß					◇					◇				
PtW 950	weiß	◇						◇			◇			◇	
Pt Plus 953	weiß	◇						◇			◇				
PtCu 960	weiß	◇	◇	◇		◇			◇	◇	◇		◇	◇	
SILBER															
Ag 835	weiß	◇	◇	◇		◇		◇							
Ag 925	weiß					◇			◇				◇		
Ag 935	weiß	◇	◇	◇		◇		◇		◇			◇	◇	
Ag 970	weiß				◇										

Wie werden Flussmittel optimal eingesetzt?

Arbeitstemperatur und Fließverhalten unserer Schmucklote sind aufeinander abgestimmt. Wir bieten insgesamt fünf verschiedene Flussmittel an, welche in ihren Wirkungsbereichen die Bearbeitung unserer gesamten Legierungspalette abdecken.

Flussmittel h

Dieses Flussmittel empfehlen wir für sämtliche Gold- und Silberlote mit einer Arbeitstemperatur unter 720 °C (optimaler Wirkungsgrad).

Das Flussmittel eignet sich auch hervorragend zur Entfernung von hartnäckigen Oxiden wie z.B. Ni-Oxide und Co-Oxide.

Anwendung zur Oxidentfernung:

Zuerst wird das gesamte Werkstück mit Flussmittel h benetzt und anschließend auf 400 – 450 °C erwärmt. Bei dieser Wärmebehandlung bildet sich eine glasige, wasserlösliche Schicht, die Oxide aufnimmt. Diese wird dann mit heißem Wasser sorgfältig abgewaschen.

Wenn die Konsistenz der Flussmittel-Paste zu fest geworden ist, kann mit geringer Zugabe von Brennspritus verdünnt werden.

Flussmittel t

Dieses Flussmittel empfehlen wir für alle Gold- und Silberlote im Arbeitstemperaturbereich von 720 – 780 °C (optimaler Wirkungsgrad).

Flussmittel B

Bei allen Goldloten, die eine Arbeitstemperatur von 780 °C überschreiten (optimaler Wirkungsgrad) empfehlen wir Flussmittel B.

Oxynon

Spezialflussmittel zum Anlöten von Edelmetallteilen an Edelstahl-Legierungen. Das Flussmittel schafft die Voraussetzungen für eine beständige Verbindung.

Contex

Dieses Anti-Flussmittel wird für präzise Lötungen eingesetzt. Die mit Contex abgedeckten Flächen werden durch Lote nicht benetzt. Es verhindert das Fließen des Lotes an ungewollte Stellen, ermöglicht dadurch eine gezielte Lötung.

Platinverbindungen

Wenn Platinwerkstücke verbunden werden sollen, so gilt der Grundsatz: „Schweißen ist besser als Löten“. Für die nötigen Temperaturen werden Mikroschweiß- oder Mikrolötgeräte verwendet, die eine Flammtemperatur von 2000 – 3200 °C anbieten. Bei Lötungen oder Schweißarbeiten an Platinlegierungen sollte nur mit der blauen Flamme (Wasserstoff) gearbeitet werden.

Wie werden Beizmittel optimal eingesetzt?

Nur beim Einsatz von Qualitätsprodukten und den besten Hilfsmitteln ist sichergestellt, dass eine gute Goldschmiedearbeit gelingen kann. Wichtig ist, für den jeweiligen Abbeizvorgang das richtige Beizmittel zu wählen.

Allpex

Dieses Universalbeizmittel empfehlen wir zur Beseitigung von Oberflächenoxiden und Flussmittelresten für alle Gold- und Silberlegierungen sowie für Buntmetalle. Für Eisenmetalle ist es nicht geeignet. Ein Messbecher (ca. 30 g) in 250 ml Wasser im Beizgerät auflösen. Bei einer Temperatur von ca. 60 – 70 °C hat die Beize einen optimalen Wirkungsgrad.

10%ige Schwefelsäure H_2SO_4

Als Alternative kann auch verdünnte Schwefelsäure eingesetzt werden. Der Nachteil dabei ist, dass die meisten Legierungen in der Goldschmiedewerkstatt Kupfer enthalten. Durch die oxidierende Wirkung der Schwefelsäure werden nicht nur die Oxide gelöst, sondern es können auch die hochkupferhaltigen Phasenbestandteile, die insbesondere bei niederkarätigen Legierungen auftreten, gelöst werden. Dies kann zu einer irreversiblen Gefügeschädigung führen.

10%ige Salpetersäure HNO_3

Bei den Platinlegierungen empfehlen wir vor jeder erforderlichen Zwischenglühung (bei 950 – 1000 °C Weißglut) – z.B. nach dem Walz- oder Ziehvorgang – das Abbeizen der Werkstücke mit dieser verdünnten Salpetersäure. Durch diesen zusätzlichen Arbeitsaufwand ist sichergestellt, dass der Oberfläche keine metallischen Verunreinigungen anhaften, die beim Glühvorgang in das Platin diffundieren oder chemisch reagieren. Das Ergebnis solcher Vorgänge ist meist eine Schädigung, die in nachfolgenden Arbeitsgängen als Versprödung erkennbar wird.

10 – 15%ige Ameisensäure $HCOOH$

Nachdem Schweiß-, Löt- oder Glühvorgang bei Palladiumlegierungen sollte das Werkstück bevorzugt mit dieser Ameisensäure abgebeizt werden.

Neacid

Ein Beizmittel in Pulverform zum Entfernen von Oxiden und Flussmittelresten von Guss- und Lötobjekten aus hochkarätigen Edelmetall-Legierungen:

- lässt sich mit Wasser schnell und ohne Gefahr zu einem gebrauchsfertigen, hochwirksamen Säurebad ansetzen
- entwickelt keine korrosiven oder gesundheitsschädlichen Dämpfe
- schließt Geruchsbelästigungen aus
- ist unbegrenzt lagerfähig (sollte bei 333/- Goldlegierungen nicht eingesetzt werden – löst die unedlen Bestandteile)

Ansetzen der Beize

Den Beizbehälter mit Wasser füllen, dann die entsprechende Menge Säure nachfüllen.

... erst das Wasser, dann die Säure, sonst geschieht das Ungeheure.

Die beste und bewährteste Einrichtung ist das Beizgerät. Es ist ein beheizbares Spezialgerät, das für die Erfordernisse des Goldschmieds entwickelt wurde. Das Gerät ermöglicht dem Goldschmied, Edelmetallwerkstücke rationell abzusäuern. Die thermostatische Steuerung des elektrisch beheizten Gerätes und der damit verbundene geringe Stromverbrauch gestatten eine Dauerbeheizung während des ganzen Arbeitstages.

Achtung!

Nach dem Glühvorgang das Werkstück nicht in der Beize abschrecken, sondern normales Wasser verwenden. Beim Abschrecken in der Beize erhitzt sich diese lokal und kann aufgrund der höheren Temperatur auch edlere Phasenbestandteile und/oder die Korngrenzen anlösen. Dies führt zu Schädigungen, die unter Umständen erst in der Weiterverarbeitung sichtbar werden.

Die wichtigsten Metalle und ihre technischen Daten

Elemente / Metalle	lateinische Bezeichnung	englische Bezeichnung	chem. Symbol	Ordnungs- zahl	Schmelz- punkt °C	Siede- punkt °C	Dichte g/cm ³	Ritzhärte nach Mohs
Aluminium	alumen	aluminium	Al	13	660	2467	2,70	2,75
Beryllium	beryllos (grch)	beryllium	Be	4	1278	2970	1,85	6 – 7
Blei	plumbum	lead	Pb	82	327	1740	11,34	1,2
Cadmium	cadmia (grch)	cadmium	Cd	48	321	765	8,65	2
Chrom	chromos (grch)	chromium	Cr	24	1890	2640	7,19	9
Eisen	ferrum	iron	Fe	26	1535	2750	7,87	4,5
Gallium	gallia	gallium	Ga	31	29,8	2403	5,90	1,5
Gold	aurum	gold	Au	79	1064	2808	19,32	2,5 – 3
Hafnium	hafnia	hafnium	Hf	72	2227	4602	13,31	2 – 3
Indium	(1)	indium	In	49	156	2080	7,31	1,2
Iridium	irideios (grch)	iridium	Ir	77	2410	4130	22,65	7
Kobalt	(2)	cobalt	Co	27	1495	2870	8,89	5,5
Kupfer	cuprum	copper	Cu	29	1083	2595	8,95	2,5 – 3
Magnesium	(3)	magnesium	Mg	12	649	1107	1,74	2
Mangan	magnes	manganese	Mn	25	1244	2032	7,44	6
Molybdän	molybdos (grch)	molybdenium	Mo	42	2617	5560	10,28	5,5
Nickel	(4)	nickel	Ni	28	1453	2732	8,90	3,8
Niob	(5)	niobium	Nb	41	2468	4968	8,58	4
Osmium	osme (grch)	osmium	Os	76	3054	5027	22,59	7,5
Palladium	(6)	palladium	Pd	46	1554	3140	12,02	5
Platin	platina (span)	platinum	Pt	78	1772	3827	21,45	4,3
Quecksilber	hydrargyrum	mercury	Hg	80	- 39	356	13,55	0
Rhenium	rhenus	rhenium	Re	75	3180	5630	21,04	7 – 8
Rhodium	rhodon (grch)	rhodium	Rh	45	1966	3730	12,41	6
Ruthenium	ruthenia (grch)	ruthenium	Ru	44	2310	3900	12,37	6,5
Silber	argentum	silver	Ag	47	961,9	2163	10,49	2,7
Tantal	(7)	tantalum	Ta	73	2996	5425	16,65	6,5
Titan	(8)	titanium	Ti	22	1668	3262	4,54	3 – 4
Vanadium	(9)	vanadium	V	23	1890	3378	6,11	5
Wismut	bismutum	bismuth	Bi	83	271,3	1560	9,79	2,5
Wolfram	(10)	tungsten	W	74	3410	5657	19,25	4,5 – 8
Zink	zincum	zinc	Zn	30	420	907	7,13	2,5
Zinn	stannum	tin	Sn	50	232	2270	7,29	1,8
Zirkonium	zargun (arab)	zirconium	Zr	40	1852	4377	6,51	7 – 8

- (1) ... aufgrund seiner blauen Spektrallinie
- (2) ... von den Bergleuten nach den Kobolden genannt
- (3) ... nach der Stadt Magnesia in Kleinasien
- (4) ... nach einem Bergkobold
- (5) ... nach der Tochter Niobe des Tantalos
- (6) ... nach der griech. Göttin Pallas Athene
- (7) ... nach dem Sagenkönig Tantalos
- (8) ... nach den Titanen (Riesen)
- (9) ... von Vanadis, Beiname der nord. Göttin Freya
- (10) ... nach dem Mineral Wolframit

Feinsilber Gewichtstabelle Bleche, Streifen, Bänder

Gewichte in Gramm pro Stück – Länge 1000 mm

Breite in mm	Dicke in mm												
	0,50	0,80	1,00	1,20	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00
1	5	8	11	13	16	18	21	26	32	37	42	47	53
2	11	17	21	25	32	37	42	53	63	74	84	95	105
3	16	25	32	38	47	55	63	79	95	110	126	142	158
4	21	34	42	50	63	74	84	105	126	147	168	189	210
5	26	42	53	63	79	92	105	131	158	184	210	236	263
6	32	50	63	76	95	110	126	158	189	221	252	284	315
7	37	59	74	88	110	129	147	184	221	257	294	331	368
8	42	67	84	101	126	147	168	210	252	294	336	378	420
9	47	76	95	113	142	165	189	236	284	331	378	425	473
10	53	84	105	126	158	184	210	263	315	368	420	473	525
12	63	101	126	151	189	221	252	315	378	441	504	567	630
14	74	118	147	176	221	257	294	368	441	515	588	662	735
16	84	134	168	202	252	294	336	420	504	588	672	756	840
18	95	151	189	227	284	331	378	473	567	662	756	851	945
20	105	168	210	252	315	368	420	525	630	735	840	945	1050
22	116	185	231	277	347	404	462	578	693	809	924	1040	1155
24	126	202	252	302	378	441	504	630	756	882	1008	1134	1260
26	137	218	273	328	410	478	546	683	819	956	1092	1229	1365
28	147	235	294	353	441	515	588	735	882	1029	1176	1323	1470
30	158	252	315	378	473	551	630	788	945	1103	1260	1418	1575
35	184	294	368	441	551	643	735	919	1103	1286	1470	1654	1838
40	210	336	420	504	630	735	840	1050	1260	1470	1680	1890	2100
45	236	378	473	567	709	827	945	1181	1418	1654	1890	2126	2363
50	263	420	525	630	788	919	1050	1313	1575	1838	2100	2363	2625
55	289	462	578	693	866	1011	1155	1444	1733	2021	2310	2599	2888
60	315	504	630	756	945	1103	1260	1575	1890	2205	2520	2835	3150
65	341	546	683	819	1024	1194	1365	1706	2048	2389	2730	3071	3413
70	368	588	735	882	1103	1286	1470	1838	2205	2573	2940	3308	3675
75	394	630	788	945	1181	1378	1575	1969	2363	2756	3150	3544	3938
80	420	672	840	1008	1260	1470	1680	2100	2520	2940	3360	3780	4200
100	525	840	1050	1260	1575	1838	2100	2625	3150	3675	4200	4725	5250
150	788	1260	1575	1890	2363	2756	3150	3938	4725	5513	6300	7088	7875
200	1050	1680	2100	2520	3150	3675	4200	5250	6300	7350	8400	9450	10500
250	1313	2100	2625	3150	3938	4594	5250	6563	7875	9188	10500	11813	13125
300	1575	2520	3150	3780	4725	5513	6300	7875	9450	11025	12600	14175	15750
350	1838	2940	3675	4410	5513	6431	7350	9188	11025	12863	14700	16538	18375
400	2100	3360	4200	5040	6300	7350	8400	10500	12600	14700	16800	18900	21000
450	2363	3780	4725	5670	7088	8269	9450	11813	14175	16538	18900	21263	23625
500	2625	4200	5250	6300	7875	9188	10500	13125	15750	18375	21000	23625	26250
550	2888	4620	5775	6930	8663	10106	11550	14438	17325	20213	23100	25988	28875
600	3150	5040	6300	7560	9450	11025	12600	15750	18900	22050	25200	28350	31500
650	3413	5460	6825	8190	10238	11944	13650	17063	20475	23888	27300	30713	34125
700	3675	5880	7350	8820	11025	12863	14700	18375	22050	25725	29400	33075	36750
750	3938	6300	7875	9450	11813	13781	15750	19688	23625	27563	31500	35438	39375
800	4200	6720	8400	10080	12600	14700	16800	21000	25200	29400	33600	37800	42000
850	4463	7140	8925	10710	13388	15619	17850	22313	26775	31238	35700	40163	44625
900	4725	7560	9450	11340	14175	16538	18900	23625	28350	33075	37800	42525	47250
950	4988	7980	9975	11970	14963	17456	19950	24938	29925	34913	39900	44888	49875
1000	5250	8400	10500	12600	15750	18375	21000	26250	31500	36750	42000	47250	52500

Umrechnungsfaktoren für verschiedene Schmucklegierungen siehe Seite 12.

Feinsilber Gewichtstabelle Drähte, Stangen, Rohre

Gewichte in Gramm pro Meter – Rundmaterial

Ø in mm	Meter- gewicht/g	Ø in mm	Meter- gewicht/g	Ø in mm	Meter- gewicht/g	Ø in mm	Meter- gewicht/g
0,1	0,1	4,9	197,9	9,7	775,5	14,5	1733,0
0,2	0,3	5,0	206,1	9,8	791,6	15,0	1854,6
0,3	0,7	5,1	214,4	9,9	807,8	15,5	1980,3
0,4	1,3	5,2	222,9	10,0	824,3	16,0	2110,1
0,5	2,1	5,3	231,5	10,1	840,8	16,5	2244,0
0,6	3,0	5,4	240,4	10,2	857,5	17,0	2382,1
0,7	4,0	5,5	249,3	10,3	874,4	17,5	2524,3
0,8	5,3	5,6	258,5	10,4	891,5	18,0	2670,6
0,9	6,7	5,7	267,8	10,5	908,7	18,5	2821,0
1,0	8,2	5,8	277,3	10,6	926,1	19,0	2975,5
1,1	10,0	5,9	286,9	10,7	943,7	19,5	3134,2
1,2	11,9	6,0	296,7	10,8	961,4	20,0	3297,0
1,3	13,9	6,1	306,7	10,9	979,3	20,5	3463,9
1,4	16,2	6,2	316,8	11,0	997,3	21,0	3634,9
1,5	18,5	6,3	327,1	11,1	1015,6	21,5	3810,1
1,6	21,1	6,4	337,6	11,2	1033,9	22,0	3989,4
1,7	23,8	6,5	348,2	11,3	1052,5	22,5	4172,8
1,8	26,7	6,6	359,0	11,4	1071,2	23,0	4360,3
1,9	29,8	6,7	370,0	11,5	1090,1	23,5	4551,9
2,0	33,0	6,8	381,1	11,6	1109,1	24,0	4747,7
2,1	36,3	6,9	392,4	11,7	1128,3	24,5	4947,6
2,2	39,9	7,0	403,9	11,8	1147,7	25,0	5151,6
2,3	43,6	7,1	415,5	11,9	1167,2	25,5	5359,7
2,4	47,5	7,2	427,3	12,0	1186,9	26,0	5571,9
2,5	51,5	7,3	439,2	12,1	1206,8	26,5	5788,3
2,6	55,7	7,4	451,4	12,2	1226,8	27,0	6008,8
2,7	60,1	7,5	463,6	12,3	1247,0	27,5	6233,4
2,8	64,6	7,6	476,1	12,4	1267,4	28,0	6462,1
2,9	69,3	7,7	488,7	12,5	1287,9	28,5	6695,0
3,0	74,2	7,8	501,5	12,6	1308,6	29,0	6931,9
3,1	79,2	7,9	514,4	12,7	1329,4	29,5	7173,0
3,2	84,4	8,0	527,5	12,8	1350,5	30,0	7418,3
3,3	89,8	8,1	540,8	12,9	1371,6	30,5	7667,6
3,4	95,3	8,2	554,2	13,0	1393,0	31,0	7921,0
3,5	101,0	8,3	567,8	13,1	1414,5	31,5	8178,6
3,6	106,8	8,4	581,6	13,2	1436,2	32,0	8440,3
3,7	112,8	8,5	595,5	13,3	1458,0	32,5	8706,1
3,8	119,0	8,6	609,6	13,4	1480,0	33,0	8976,1
3,9	125,4	8,7	623,9	13,5	1502,2	33,5	9250,1
4,0	131,9	8,8	638,3	13,6	1524,5	34,0	9528,3
4,1	138,6	8,9	652,9	13,7	1547,0	34,5	9810,6
4,2	145,4	9,0	667,6	13,8	1569,7	35,0	10097,1
4,3	152,4	9,1	682,6	13,9	1592,5	35,5	10387,6
4,4	159,6	9,2	697,6	14,0	1615,5	36,0	10682,3
4,5	166,9	9,3	712,9	14,1	1638,7	36,5	10981,1
4,6	174,4	9,4	728,3	14,2	1662,0	37,0	11284,0
4,7	182,1	9,5	743,9	14,3	1685,5	37,5	11591,0
4,8	189,9	9,6	759,6	14,4	1709,2	38,0	11902,2

Angegeben sind die Metergewichte für massive Rundquerschnitte. Das Metergewicht eines Rohres errechnet sich, indem das Gewicht des Innendurchmessers – Massivgewicht – vom Außendurchmesser – Massivgewicht – abgezogen wird.

Umrechnungsfaktoren für andere Querschnitte:

- Quadratische Stangen oder Rohre 1,2739
- Sechskant-Stangen oder Rohre (Schlüsselweite) 1,10266

Umrechnungsfaktoren für verschiedene Schmucklegierungen siehe Seite 12.

Feinsilber Gewichtstabelle Ronden und Scheiben

Gewichte in Gramm pro Stück – Blechdicke 1,0 mm

Ø in mm	Stück- gewicht/g	Ø in mm	Stück- gewicht/g	Ø in mm	Stück- gewicht/g	Ø in mm	Stück- gewicht/g
5	0,2	54	24,0	103	87,4	152	190,4
6	0,3	55	24,9	104	89,2	153	192,9
7	0,4	56	25,8	105	90,9	154	195,5
8	0,5	57	26,8	106	92,6	155	198,0
9	0,7	58	27,7	107	94,4	156	200,6
10	0,8	59	28,7	108	96,1	157	203,2
11	1,0	60	29,7	109	97,9	158	205,8
12	1,2	61	30,7	110	99,7	159	208,4
13	1,4	62	31,7	111	101,6	160	211,0
14	1,6	63	32,7	112	103,4	161	213,7
15	1,9	64	33,8	113	105,2	162	216,3
16	2,1	65	34,8	114	107,1	163	219,0
17	2,4	66	35,9	115	109,0	164	221,7
18	2,7	67	37,0	116	110,9	165	224,4
19	3,0	68	38,1	117	112,8	166	227,1
20	3,3	69	39,2	118	114,8	167	229,9
21	3,6	70	40,4	119	116,7	168	232,6
22	4,0	71	41,6	120	118,7	169	235,4
23	4,4	72	42,7	121	120,7	170	238,2
24	4,7	73	43,9	122	122,7	171	241,0
25	5,2	74	45,1	123	124,7	172	243,8
26	5,6	75	46,4	124	126,7	173	246,7
27	6,0	76	47,6	125	128,8	174	249,5
28	6,5	77	48,9	126	130,9	175	252,4
29	6,9	78	50,1	127	132,9	176	255,3
30	7,4	79	51,4	128	135,0	177	258,2
31	7,9	80	52,8	129	137,2	178	261,2
32	8,4	81	54,1	130	139,3	179	264,1
33	9,0	82	55,4	131	141,4	180	267,1
34	9,5	83	56,8	132	143,6	181	270,0
35	10,1	84	58,2	133	145,8	182	273,0
36	10,7	85	59,6	134	148,0	183	276,0
37	11,3	86	61,0	135	150,2	184	279,1
38	11,9	87	62,4	136	152,5	185	282,1
39	12,5	88	63,8	137	154,7	186	285,2
40	13,2	89	65,3	138	157,0	187	288,2
41	13,9	90	66,8	139	159,3	188	291,3
42	14,5	91	68,3	140	161,6	189	294,4
43	15,2	92	69,8	141	163,9	190	297,6
44	16,0	93	71,3	142	166,2	191	300,7
45	16,7	94	72,8	143	168,6	192	303,9
46	17,4	95	74,4	144	170,9	193	307,0
47	18,2	96	76,0	145	173,3	194	310,2
48	19,0	97	77,6	146	175,7	195	313,4
49	19,8	98	79,2	147	178,1	196	316,6
50	20,6	99	80,8	148	180,5	197	319,9
51	21,4	100	82,4	149	183,0	198	323,1
52	22,3	101	84,1	150	185,5	199	326,4
53	23,2	102	85,8	151	187,9	200	329,7

Bei Ronden mit anderen Stärken, das Gewicht mit der Dicke multiplizieren.
Umrechnungsfaktoren für verschiedene Schmucklegierungen siehe Seite 12.

Umrechnungsfaktoren von Schmucklegierungen und Feinmetallen

Werkstoff	Dichte g/cm ³	Faktor
ROTGOLD		
585/40	13,1	1,248
750/40	15,1	1,438
ROSÉGOLD		
375/90	11,2	1,067
585/100	13,3	1,267
750/90	15,3	1,457
900/-	17,3	1,648
917/10	17,6	1,676
GELBGOLD		
333/75	10,6	1,010
333/120 G	10,5	1,000
375/120	10,9	1,038
375/150	10,9	1,038
376/60	11,0	1,048
585/45	12,8	1,219
585/200	13,6	1,295
585/260	13,8	1,314
585/300	13,9	1,324
585/340	14,0	1,333
750/125	15,4	1,467
750/130	15,4	1,467
750/150	15,5	1,476
900/50	17,6	1,676
917/53	17,9	1,705
986/-	19,0	1,810
990/-	19,0	1,810
WEISSGOLD Pd		
585 M	14,5	1,381
585 S	14,5	1,381
585 S2	14,4	1,371
750 CHS	16,3	1,552
750 M	15,8	1,505
750 S	16,0	1,524
750 S2	16,0	1,524
750 U	15,9	1,514

Werkstoff	Dichte g/cm ³	Faktor
WEISSGOLD Ni		
590 H1	12,7	1,210
750 H1	14,8	1,410
750 H8	14,4	1,371
WEISSGOLD Ag		
333/585	12,1	1,152
375/560	12,4	1,181
PALLADIUM		
PdAg 950/20	11,8	1,123
PLATIN		
PtIr20	21,7	2,067
PtCo 950	20,5	1,952
PtW 950	21,0	2,000
Pt Plus 953	20,3	1,933
PtCu 960	19,3	1,838
SILBER		
Ag 835	10,2	0,971
Ag 925	10,4	0,991
Ag 935	10,4	0,991
Ag 970	10,4	0,991
FEINMETALLE		
Feinsilber	10,5	1,000
Feingold	19,3	1,838
Reinplatin	21,5	2,048
Reinpalladium	12,0	1,143

Die in den Gewichtstabellen abgelesenen Gewichte wurden auf Basis von Feinsilber erstellt – spez. Gewicht 10,5.

Um die Gewichte anderer Metalle zu ermitteln, wird das dargestellte Gewicht mit dem obigen Faktor multipliziert.



Einheiten des Internationalen Einheitensystems (SI)

Größe	SI-Einheiten			weitere Einheiten		Umrechnungsfaktoren
	Name	Zeichen	Vielfache	Name	Zeichen	
Länge	Meter	m	km cm mm			
Fläche	Quadratmeter Meter hoch zwei Meterquadrat	m ²	cm ² mm ²	Ar Hektar	a ha	nur für Grund- und Flurstücke: 1 a = 100 m ² 1 ha = 10000 m ²
Volumen	Kubikmeter Meter hoch drei	m ³	cm ³ mm ³	Liter	l	1 l = 1 dm ³ = 0,001 m ³
Masse	Kilogramm	kg	Mg g mg	Tonne	t	1 t = 1000 kg = 1 Mg
Zeit Zeitspanne	Sekunde	s		Minute Stunde Tag	Min. h d	1 Min. = 60 s 1 h = 60 Min. = 3600 s 1 d = 24 h = 86400 s
Drehzahl	reziproke Sekunde	1/s s ⁻¹		reziproke Minute	1/Min. Min. ⁻¹	1/Min. = 1/60 s
Geschwindigkeit	Meter durch Sekunde	m/s		Kilometer durch Stunde	km/h	1 km/h = $\frac{1}{3,6}$ m/s
Volumen- strom	Kubikmeter durch Sekunde	m ³ /s	m ³ /h l/Min. l/s			1 m ³ /h = 16.67 l/Min. = 0,28 l/s 1 m ³ /s = 60000 l/Min.
Kraft	Newton	N				1 N = 1 kg m/s ² 1 kp = 9,81 N 1 kp = 1 da N
Druck	Newton durch Quadratmeter Pascal	N/m ² Pa		Bar	bar	1N/ m ² = 1 Pa 1 bar = 10 ⁵ Pa
Energie Arbeit	Joule	J		Kilowattstunde	kWh	1 J = 1 Nm = 1 Ws = 1 kg m ² /s ² 1 kWh = 3,6 MJ 1 kpm = 9,81 J
Drehmoment	Newtonmeter Joule	Nm J				1 Nm = 1 J = 1 Ws 1 kpm = 9,81 Nm = 9,81 J
Leistung Energiestrom Wärmestrom	Watt	W				1 W = 1 J/s = 1 Nm/s = 1 VA 1 kpm/s = 9,81 W
Härte				Brinellhärte Vickershärte	HB HV	HB = 0,95 x HV HV = HB : 0,95
kinematische Viskosität	Quadratmeter durch Sekunde	m ² /s				1 cSt = 10 ⁻⁵ m ² /s 1 cSt = 1 mm ² /s
Temperatur	Kelvin	K		Grad Celsius Grad Fahrenheit	°C °F	K = °C + 273 F = (°C x 9/5) + 32

Maßeinheiten für den Goldschmied

LEGIERUNGSBESTANDTEILE - FEINGOLD - IN KARATANGABE

Karat	Feingold in ‰	Karat	Feingold in ‰
24	1000	18	750
23,66	986	17	708
23	958	16	667
22	917	14	585
21,6	900	12	500
21	875	10	417
20	833	9	375
19	792	8	333

GEWICHTE

Edelsteingewicht	Karat	1 Karat	= 200 mg = 0,2 g
Perlengewicht	Grain	1 Grain	= 50 mg = 0,05 g
Edelmetallgewicht	Unze	1 Unze	= 31,103479 g

MATERIALSTÄRKE

Nummern (alte Bezeichnung)	300 = 1,5 mm	200 = 1,0 mm
	140 = 0,7 mm	100 = 0,5 mm
	80 = 0,4 mm	60 = 0,3 mm
	50 = 0,25 mm	30 = 0,15 mm

WERTBESTIMMUNG FÜR SILBER

Lot (alte Bezeichnung)	16-lotiges Silber ist	1000 ‰
	15-lotiges Silber ist	938 ‰
	14-lotiges Silber ist	875 ‰
	13-lotiges Silber ist	813 ‰
	12-lotiges Silber ist	750 ‰
	11-lotiges Silber ist	688 ‰
	10-lotiges Silber ist	625 ‰

HÄRTESKALA VON MINERALIEN

Stoffart	Chemische Verbindungen	Härtegrad nach Mohs	Brinell-härte	Bemerkung
Talk	$Mg_3[(OH)_2Si_4O_{10}]$	1	5	mit dem Fingernagel ritzbar
Gips	$CaSO_4 \cdot 2H_2O$	2	20	mit dem Fingernagel ritzbar
Calcit (Kalkspat)	$CaCO_3$	3	92	mit Cu-Münze ritzbar
Fluorit (Flussspat)	CaF_2	4	110	mit dem Messer ritzbar
Apatit	$Ca_5[F(PO_4)_3]$	5	237	Härte eines Stahl Nagels
Feldspat	$K(A)Si_3O_8$	6	253	Härte von Fensterglas
Quarz	SiO_2	7	308	ritz Glas
Topas	$Al_2(SiO_2)(OH,F)_2$	8	525	ritz Glas
Korund	Al_2O_3	9	1150	ritz Glas
Diamant	C	10	-	ritz Glas

Gase in der Goldschmiedewerkstatt und Formelsammlung

BRENNGASE

Bezeichnung	chemische Formel ca. Werte	Flammentemperatur °C	
		mit Luft	mit O ₂
Erdgas	90% CH ₄ , 5% C ₂ H ₆ , 2% C ₃ H ₈ , 1% C ₄ H ₁₀ Rest sind sonstige Kohlenwasserstoffe	1850	2900
Propangas	C ₃ H ₈	1900	2850
Acetylen	C ₂ H ₂	2300	3000
Wasserstoff	H ₂	2050	3200
Luft	78% N ₂ , 21% O ₂ , 1% Edelgase und CO ₂ (Volumen %)		

gasförmige gesättigte Kohlenwasserstoffe				ungesättigte Kohlenwasserstoffe	
CH ₄	Methan	C ₃ H ₈	Propan	C ₂ H ₂	Acetylen
C ₂ H ₆	Ethan	C ₄ H ₁₀	Butan	C ₂ H ₄	Äthylen

SCHUTZGASE

Bezeichnung	chemische Formel
Ammoniakspaltgas	NH ₃
Argon	Ar
Formiergas	95/5 N ₂ /H ₂
Stickstoff	N ₂

FORMELSAMMLUNG

Umfang und Flächenberechnungen		Oberflächen- und Volumenberechnungen	
Quadrat U = 4 x l	F = l x l	Würfel O = l x l x 6	V = l x l x l
Rechteck U = 2 x (l + b)	F = l x l	Zylinder O = 2 x π x r x (r+h)	V = π x r ² x h
Dreieck U = 3 x l	F = $\frac{l \times h}{2}$	Pyramide	V = $\frac{l \times b \times h}{3}$
Kreis U = d x π	F = r ² x π	Kegel O = π x r ² + π x r x h	V = $\frac{F \times H}{3}$
Ellipse U = R + r x π	F = π x R x r	Kugel O = 4 x π x r ²	V = r ³ x π x 4/3
Kreisring	F = π x (R ² - r ²)		

- b = Breite
- d = Durchmesser
- h = Höhe
- l = Länge
- π = 3,14
- r = kleiner Radius
- R = großer Radius

Farbgrade und Reinheit

VON DIAMANT ODER BRILLANT
SOWIE DURCHMESSER UND GEWICHTE VON BRILLANTEN

DIE 4 C's	INTERNATIONALE BEGRIFFE	
Colour (Farbe)	Abkürzung	Definitionen
Hochfeines Weiß plus	HFW +	Farblos für das durchschnittlich geübte Auge
Hochfeines Weiß	HFW	
Feines Weiß plus	FW +	
Feines Weiß	FW	
Weiß	W	
Leicht getöntes Weiß	LGW	Bei kleinen Diamanten: farblos für das durchschnittlich geübte Auge Ab 0,20 ct.: ganz leicht gelb oder bräunliche Färbung
Getöntes Weiß	GW	Für das durchschnittlich geübte Auge als deutliche Färbung erkennbar.
Getönt	GT	
Farbige Diamanten		

CLARITY (REINHEIT)	DEFINITIONEN
FL lupenrein	bei 10-facher Vergrößerung weder innere noch äußere Makel erkennbar
IF intern lupenrein	bei 10-facher Vergrößerung sind keine inneren Makel zu sehen
VVS1	sehr, sehr kleine Einschlüsse, die mit zehnfacher Lupe schwer zu erkennen sind
VSi	sehr kleine Einschlüsse, die mit zehnfacher Lupe zu erkennen sind
si	kleine Einschlüsse, die mit zehnfacher Lupe leicht erkennbar sind
Piqué 1	Einschlüsse, die mit bloßem Auge nicht erkennbar sind
Piqué 2	Einschlüsse, die mit bloßem Auge leicht erkennbar sind und die Transparenz und Brillanz zu beeinträchtigen beginnen
Piqué 3	ohne Transparenz und mit dunklen Einschlüssen

CARAT (GEWICHT)	in ct.	Ø in mm		in ct.	Ø in mm		in ct.	Ø in mm
Kleinbrillanten	0,02	1,7	Fünf pro Karat	0,19	3,7	Vierzigpunkte	0,36	4,6
	0,03	2,0		0,20	3,8		0,37	4,6
	0,04	2,2		0,21	3,8		0,38	4,7
	0,05	2,4		0,22	3,9		0,39	4,7
	0,06	2,6		0,23	4,0		0,40	4,8
Melée	0,07	2,7	Vier pro Karat	0,24	4,0	1/2-Karäter	0,41	4,8
	0,08	2,8		0,25	4,1		0,42	4,9
	0,09	2,9		0,26	4,1		0,43	4,9
	0,10	3,0		0,27	4,2		0,44	4,9
	0,11	3,1		0,28	4,2		0,45	5,0
	0,12	3,2		0,29	4,3		0,46	5,0
	0,13	3,2		0,30	4,3		0,47	5,1
	0,14	3,3		0,31	4,3		0,48	5,1
Sechs pro Karat	0,15	3,4	Drei pro Karat	0,32	4,4	1/2-Karäter	0,49	5,2
	0,16	3,5		0,33	4,4		0,50	5,2
	0,17	3,6		0,34	4,5		1,00	6,5
	0,18	3,7		0,35	4,5		2,00	8,2

CUT (SCHLIFF)

Ø der Brillant-Rondiste 100 %

Ø der Tafel 56 %

Höhe Oberteil 14,4 %

Höhe Unterteil 43,2 %

Der Brillant hat 57 Facetten (ohne Kalette)

Oberteil: 1 Tafel-, 8 Tafel-, 8 Haupt- und 16 Rondistfacetten

Unterteil: 16 Rondist- und 8 Hauptfacetten

Galvanik – Technische Daten und allgemeine Hinweise

ARBEITS-BEDINGUNGEN	ENTFETTUNGS-BAD 6032	GOLDBÄDER AURUNA 215, 220 für dicke Goldschichten	GOLDBAD AURUNA 311 zur Direktvergoldung von Edelstahl	HARTVERGOLDUNGEN AURUNA COLOR 100 BIS 150 für dünne Goldschichten	RHODUNA DIAMOND BRIGHT	RUTHUNA 474
Badtyp	alkalischer Reiniger	sauer	stark sauer	cyanidisch	sauer	sauer
Lieferzustand	60 g Salzgemisch für 1 l Bad	gebrauchsfertig für 1 l Bad	gebrauchsfertig für 1 l Bad	Salzgemisch für 1 l Bad	100 ml Konzentrat + 100 ml Zusatzlösung für 1 l Bad	156 ml Konzentrat für 1 l Bad
Edelmetallinhalt	-	2,5 bzw. 4 g Au/l	2 g Au/l	1 g Au/l	2 g Rh/l	5 g Rt/l
Bad-Temperatur	55 °C	35 °C bzw. 30 °C	20 – 40 °C	65 °C	40 °C	70 °C
Badspannung	3 – 4 V	3,5 – 4 V	4 – 6 V	> 7 V	2 V	-
Stromdichte	12 A/dm ²	0,6 – 6 A/dm ²	2 – 6 A/dm ²	mind. 5 A/dm ²	1 – 2 A/dm ²	1 A/dm ²
Warenbewegung	nicht erforderlich	erforderlich	erforderlich	darf nicht stattfinden	empfohlen	starke Bewegung erforderlich
Abscheidungs-geschwindigkeit	-	0,04 – 0,14 µm/Min.	0,15 µm/Min.	0,20 µm/Min.	0,08 – 0,10 µm/Min.	0,08 µm/Min.
Schichtdicke maximal	-	3 bzw. 5 µm	bis 2 µm und mehr	0,2 µm	3 – 5 µm	0,5 µm
Anoden	Edelstahl V2A	plattinierte Titananode	Edelstahl oder plattinierte Titananode	nicht-rostender Stahl	plattinierte Titananode	plattinierte Titananode
Überzug	-	glänzend wie das Grundmetall	glänzend wie das Grundmetall	glänzend wie das Grundmetall	brillant-weiß, hochglänzend	dekorativ schwarz
Härte	-	220 bzw. 270 HV	165 HV	mit Härtungszusatz	800 – 900 HV	
ph-Wert	alkalisch	4 bzw. 2,5	< 1,0	ca. 11	< 1	1,4
Badbehälter	Kunststoffwanne aus alkali- u. temperaturbeständigem Material bis 70°C	Kunststoffwanne aus Polypropylen	Kunststoffwanne aus Polypropylen	gummierte Stahlwanne (alkali-beständig bis 70°C) oder Polypropylen	säurefestes Material, vorzugsweise aus Polypropylen	säurefestes Material, vorzugsweise aus Polypropylen

Galvanik – Probleme und Lösungen

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
Unbeabsichtigte (Wasserstoff-) Gasentwicklung an der Ware Zu starke Gasentwicklung und deshalb zu geringe Stromausbeute	<ul style="list-style-type: none"> • Zu hohe Badspannung • Zu geringer Metallgehalt des Bades 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit niedrigerer Badspannung arbeiten • (1) Bei Verwendung löslicher Anoden: evtl. Anodenfläche vergrößern Beim Arbeiten mit unlöslichen Anoden: mehr Ergänzung zugeben oder neues Bad ansetzen
Zu geringe Stromdichte Trotz ausreichend hoher Badspannung kein genügender Stromdurchgang	<ul style="list-style-type: none"> • Zu geringer Metallgehalt des Bades • Fehler an der Stromzuführung, oxidierte oder verschmutzte Kontakte 	<ul style="list-style-type: none"> • Siehe oben (1) • Leitungen überprüfen, insbesondere Kontakte säubern
Schlechte Tiefenstreuung: ungünstig liegende Flächen, bes. Vertiefungen, bekommen keinen oder zu wenig Überzug	<ul style="list-style-type: none"> • Zu niedrige Stromdichte • Ungünstige Anordnung der Anoden • Nachteilig veränderte Badzusammensetzung 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit höherer Stromdichte arbeiten • Anordnung der Anoden ändern • Bei kleinen Bädern: Neuansatz
Überzug ist besonders an Rändern, Ecken und Kanten rau, schwammig oder dunkel verfärbt („verbrannt“)	<ul style="list-style-type: none"> • Zu hohe Stromdichte • Zu geringer Metallgehalt des Bades • Bei Warenbewegung: zu langsame Bewegung 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit niedrigerer Stromdichte arbeiten • Siehe oben (1) • Ware schneller bewegen
Überzug ist durchweg rau oder porig	<ul style="list-style-type: none"> • Verunreinigung des Bades Schmutz, Staub, Schwebstoffe, Zersetzungsprodukte oder Badbestandteile 	<ul style="list-style-type: none"> • (2) Am besten mit einer für den Galvanikbedarf geeigneten Aktivkohle (ca. 2 g/l) im Bad lösen und nach 4 – 6 Stunden über einen Papierfaltenfilter abgießen
Überzug haftet nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Das Grundmetall war nicht metallisch blank und fettfrei • Das Grundmetall lässt sich nicht ohne besondere Vorbehandlung mit dem betreffenden Überzug versehen, z.B. nichtrostender Stahl 	<ul style="list-style-type: none"> • (3) Oxid- oder Anlaufschichten durch Beizen entfernen. Geschliffene oder polierte Ware z.B. in alkalischen Abkochentfettungsbädern möglichst mit Ultraschall vorreinigen. Anschließend bei möglichst hoher Spannung (5 – 10 Volt) elektrolytisch entfetten. Ware nach dem elektrolytischen Entfetten nicht mehr berühren. • Das Grundmetall muss aktiviert und/oder mit einer Zwischenschicht überzogen werden (Arbeitsanleitung beachten!)
Überzug ist fleckig	<ul style="list-style-type: none"> • Das Grundmetall war nicht metallisch blank und fettfrei • Unzureichendes Spülen nach dem Beizen, Entfetten, Dekapieren oder nach dem Galvanisieren • Unsachgemäßes Trocknen 	<ul style="list-style-type: none"> • Siehe oben (3) • Sorgfältig spülen, wenn möglich in fließend heißem Wasser • Bei kleinen Stückzahlen: Die Ware nach dem letzten Spülen in entsalztem Wasser noch in Spiritus schwenken und dann in harzfreiem, warmem Sägemehl oder in heißer Luft trocknen
Überzug hat nicht die vorgesehene Farbe	<ul style="list-style-type: none"> • Falsche Stromdichte • Bad ist verunreinigt • Bad hat nicht mehr die richtige Zusammensetzung 	<ul style="list-style-type: none"> • Stromdichte entsprechend der Arbeitsanleitung einhalten • Filtrierung, evtl. über Aktivkohle, siehe (2) Bei kleinen Bädern: Neuansatz

Edelsteine in der Goldschmiede

BEZEICHNUNG DER EDELSTEINE	spaltbar	säureempfindlich	laugenempfindlich	Härte n. Mohs	hitzeempfindlich	Farbänderung durch Hitze
ACHAT	nein	nein, außer in Flusssäure	nein	6,5 – 7	nein	nein ja, Karneol u. Tigerauge
ALEXANDRIT	ja gering, spröde	nein	ja	8,5	ja	ja
ALMANDIN	nein	ja	nein	6,5 – 7,5	ja	ja
AMAZONIT	ja, sehr	ja	ja	6	ja, immer	ja
AMETHYST	nein	nein, außer in Flusssäure	nein	7	ja	ja, ab 150 °C Farbumschlag möglich
AQUAMARIN	nein	nein, außer in Flusssäure	nein	7,5 – 8	ja, Hitze ab 100 °C vermeiden	ja
BERGKRISTALL	nein	nein, außer in Flusssäure	nein	7	ja	nein
BERNSTEIN	nein, aber spröde	ja, in allen Säuren	ja	2 – 2,5	ja, brennbar	ja
CHALCEDON	nein	ja	ja	6 – 7	ja	ja
CHRYSOBERYLL	nein, außer Einkristalle	nein	ja	8,5	ja	nein
CHRYSOLITH, OLIVIN UND PERIDOT	ja, sehr	ja, bes. in Fluss- u. Schwefelsäure	ja	6,5 – 7	ja	nein
CHRYSOPRAS	nein	nein, außer in Flusssäure	nein	6,5 – 7	nein	nein
DIAMANT	ja, sehr	nein ja, bei behandelten	nein	10	nein, mit Luft ab 800 °C	nein
DIOPTAS	ja, sehr	ja		5	ja, sehr	ja, stark
GRANAT	nein	ja	nein	6,5 – 7,5	ja	ja, stark
HÄMATIT	ja, gering	ja	nein	5 – 6,5	ja, gering	ja
JADE	nein	ja	ja	6,5 – 7	ja	ja
KARNEOL	nein	nein, außer Fluss- u. Salzsäure	nein	6 – 7	ja	ja
KORALLE	nein	ja, löslich	ja	3 – 4	ja, sehr	ja
KORUND	nein	nein	ja	9	ja, sehr	möglich
KUNZIT	ja, sehr	nein, außer in Flusssäure		7	ja, sehr	ja, ab 300 – 400 °C Entfärbung möglich
LABRADORIT	ja, sehr	ja, besonders in Flusssäure	ja	6 – 6,5	ja	ja
LAPISLAZULI	nein, aber spröde	ja, sehr	ja	5 – 6	ja, sehr	ja
MALACHIT	nein	ja, löslich	ja	4	ja, sehr	ja
MONDSTEIN	ja, sehr	ja	ja	6 – 6,5	ja	ja
NEPHRIT	nein	ja, mäßig	ja	5,5 – 6	ja	ja
ONYX	nein	nein	nein	6,5 – 7	ja, sehr	ja
OPAL	nein, aber spröde	ja	ja	5,5 – 6,5	ja, sehr	ja
PERLE	ja sehr, schalig	ja sehr, löslich	ja	3 – 4	ja, sehr	ja
PYRIT	nein	ja	ja	6 – 6,5	ja, verbrennt	ja
RHODONIT	nein, außer Einkristalle	ja	ja	5,5 – 6,5	ja	ja
ROSENQUARZ	nein	nein, außer in Flusssäure	nein	7	nein	nein
SMARAGD	nein, aber spröde	ja, besonders in Flusssäure	nein	7,5 – 8	ja, zerfällt	ja, ab 450 °C
SPINELL	nein	nein	nein	8	ja	nein
TANSANIT	ja	ja	ja	6,5 – 7	ja, sehr	nein, bis ca. 350 °C stabil
TIGERAUGE	nein	ja, besonders in Salz- u. Flusssäure	nein	6 – 7	ja, sehr	ja
TOPAS	ja, sehr	ja, in Schwefelsäure	nein	8	ja, sehr	ja, ab 200 °C Entfärbung möglich
TÜRKIS	nein	ja, sehr	ja	5 – 6	ja, zerfällt ab 150 °C	ja
TURMALIN	ja, aber spröde	ja	nein	7 – 7,5	ja, sehr	ja, stark
ZIRKON	ja gering, aber sehr spröde	ja		6,5 – 7,5	ja, sehr	ja, stark

Fachbegriffe für den Goldschmied

AKTIVKOHLE	Produkt aus (amorphem) Kohlenstoff mit poröser Struktur und großer innerer Oberfläche (500 - 1500 m ² /g). Adsorptionsmittel zur Reinigung von Flüssigkeiten und Gasen.	DEHN- ODER FLIESSGRENZE 0,2%	Ist die Grenzspannung, bzw. das Maß für den Übergang von elastischer (zurückgehender) in plastische (bleibende) Verformung. Die unterschiedlichen Bezeichnungen beziehen sich auf die Größe der bleibenden Verformung nach der Entlastung im Zugversuch.
ALKALISCH	Ist eine Lösung, deren pH-Wert größer als 7 ist.	STRECK- ODER ELASTIZITÄTS- GRENZE 0,01%	
AMORPH	(griech.), ungeformt, strukturlos; d. h. ohne sichtbare Kristallstruktur.	DEKAPIEREN	Das Entfernen von Anlauf- und Oxidfilmen. Wird angewendet nach der Entfettung und vor dem Rhodinieren zur Aktivierung der Oberfläche des Werkstückes (5% H ₂ SO ₄).
ANODE	(griech.), ist bei der Elektrolyse die positive Elektrode, die den Übergang des elektrischen Stromes aus dem metallischen Leiter (Elektronenleitung) in ein Ionen leitendes Medium (Flüssigkeit, Gas) vermittelt.	DESTILLIERTES WASSER	Wasser, welches durch die Destillation bzw. Deionisation (im Ionenaustauscher) weitgehend von gelösten Verunreinigungen befreit wird. Ungelöste Verunreinigungen müssen bei Deionisation durch Filtration entfernt werden.
ASTERISMUS	Sternförmiger Lichtschein, der sich auf der Oberfläche eines Cabochons zeigt. Besonders bei Korunden (Rubine, Saphire) als sechsstrahliger Stern zu beobachten.	DEIONISIERTES WASSER	
BAGUETTE	(franz.), „kl. Stab“; eine rechteckige Steinform mit treppentartigem Schliff.	DICHROISMUS	Eigenschaft von Edelsteinen, je nach Lichteinfall eine zweite Farbe zu zeigen.
BLAUSILBER	Bläulichgraue Verfärbung des Silbers bei Ag-Cu-Legierungen infolge Tiefenoxidation.	DICHTE	Spezifisches Gewicht, Quotient aus Masse und Volumen eines Stoffes. Angabe erfolgt meist in g/cm ³ .
BOMBIEREN	(franz.), „bomber“; gewölbt, wölben.	DIFFUSION	(griech.), „sich verbreiten“; Masse- und/oder Ladungstransport, bei welchem Teilchen (Atome, Moleküle, etc.) von Orten höherer zu Orten niedriger Konzentration wandern und damit einen Konzentrationsausgleich bewirken.
BRILLANT	Bezeichnung für einen Diamanten im Brillantschliff.	DOKIMASIE	„Probierkunst“, zur Bestimmung des Edelmetallgehaltes in metallurgischen Produkten angewandtes Prüfverfahren.
BRISUR	Federschnapp-Patent, für gestochene Ohren, zum Einhängen von Ohrschmuck.	DUKTIL	Dehnbar, streckbar, verformbar.
BRUCH- DEHNUNG	Ist das Maß für die Dehnbarkeit (Verformbarkeit). Sie ist die prozentuale, auf die Ausgangslänge bezogene Gesamtverlängerung des Probekörpers. Die Bruchdehnung wird im Zugversuch ermittelt.	ELASTIZITÄT	Eigenschaft der Metalle, sich unter einer Kraft zu verformen und nach Wegnahme der Kraft in den Ausgangszustand zurückzukehren. Diese Eigenschaft bestimmt das Federvermögen eines Werkstoffs.
BUNTMETALLE	Sammelbegriff für die Nichteisenmetalle. Aufgrund der Farbigkeit der Minerale werden diese so bezeichnet. Die wichtigsten Buntmetalle sind Al, Cu, Pb, Zn und Sn.	ELIGIUS	Der heilige Schutzpatron der Goldschmiede.
CABOCHON	Als Halbkugel geschliffener Stein, auch mugelig genannt.	EUTEKTIKUM	(griech.), „leicht zu schmelzen“; Stoffgemisch bestimmter Zusammensetzung, welches aus einem homogenen flüssigen Zustand bei einer einheitlichen Temperatur unter Entmischung zu einem Kristallgemisch erstarrt.

Fachbegriffe für den Goldschmied

FALSIFIKAT	Synonym für Fälschung.	KATHODE	(griech.), ist die Gegenelektrode zur Anode. In der Elektrolyse ist sie die Elektrode, an der die Metallabscheidung stattfindet.
FABULIT	Ein um 1954 entstandener „Kunststein“; ist die erste Diamantimitation.	KÖNIGS-WASSER	Ist ein Gemisch aus 3 Teilen konz. Salzsäure HCl u. 1 Teil konz. Salpetersäure HNO ₃ .
FEINGUSS-GIESS-TECHNIK	Bei der Schmuckwarenherstellung wird die Legierung meist in eine nach dem Wachsau-schmelzverfahren hergestellte Form (Küvette) gegossen. Nach Art und Weise des Vergießens unterscheidet man in Handguss, Schleuderguss, Differenzdruckguss. Beim Handguss fließt das Metall auf Grund der Schwerkraft in die Küvette, beim Differenzdruckguss wird dies durch den Druckunterschied zwischen Schmelztiegel und Küvettenraum unterstützt. Beim Schleuderguss wird das flüssige Schmelzgut durch Fliehkraft in die Gussform gepresst. Je nach Art des Gießverfahrens wird mit 50 – 150 °C über der Liquidustemperatur abgegossen.	KOKILLE	Gussform aus Metall oder Graphit zum Gießen von Formteilen.
FION	Kornesenk zur Herstellung von Korneisen.	KOLLERGANG	Maschinellem Arbeitsvorgang bei der Gekrätzverarbeitung (Mahlen von Schlacke und Tiegel).
GUILLO-CHIERUNG	Ist eine maschinell gesteuerte Flachstichgravierung, so dass ein flächendeckendes Muster gerader, gekrümmter und einander kreuzender Linien entstehen kann.	KUPELLE	Kleines, poröses Tiegelchen aus Magnesiumoxid oder aus Knochenasche, hat ca. 30 mm Höhe und 35 mm Durchmesser. Es dient zum Abtreiben der Unedelmetalle bei der dokimastischen Edelmetallprüfung im Muffelofen.
GOLD-FIXING-LONDON	Der Fixingpreis ist zwar nur eine Momentaufnahme des Marktes, bildet aber eine wesentliche Orientierungsgrundlage für den internationalen und nationalen Goldhandel.	LAPIDIERN	Ist ein Poliervorgang, welcher mit Poliermittel über eine rotierende Metallscheibe durchgeführt wird.
HÄRTE	Ist ein Maß für den Widerstand des Materials gegen das Eindringen eines anderen Körpers. Nach der Geometrie des Prüfkörpers wird die Härte nach Vickers (DIN 50133) und Brinell (DIN 50351) unterschieden. Bei der Prüfung wird der zurückbleibende Prüfkörperdruck nach Wegnahme der Kraft gemessen.	LEICHT-METALLE	Sind Metalle mit einer Dichte $\leq 4,5 \text{ g/cm}^3$.
HARTLOTE	Sind Lote mit einer Arbeitstemperatur $> 450 \text{ °C}$.	LIQUIDUS-PUNKT	Ist eine Temperatur, bei der alle Bestandteile des Stoffes (z.B. Legierung) in den flüssigen Zustand übergehen.
INDUKTIONSLÖTEN	Löten, bei welchem die Erwärmung des Werkstücks auf die Löttemperatur induktiv erfolgt.	LÜNETTE	(franz.), „Möndchen“; Umrundungsfeld eines Uhrglases.
		LÜSTER	Das Lüster ist entscheidend bei der Beurteilung der Qualität von Perlen.
		MIKROMETER	Ist ein millionstel Meter (μm).
		MINERAL	(franz.), anorganischer, chem. einheitlicher und natürlich gebildeter Bestandteil der Erdkruste.
		MOKUME GANE	Metallverarbeitungstechnik aus Japan. „mokume“ = Holzmaserung „gane“ = Metall Es werden unterschiedliche Metallbleche verbunden, gefaltet, geschmiedet, so dass eine Maserung zu erkennen ist.
		NAVETTE	Schliffart (spitzoval förmig).
		NIELLO	Auch Tula. Abgeleitet von nigellius – schwärzlich. Niello ist ein Gemisch aus Silber, Blei, Kupfer, Schwefel und Borax. Es wird zu tief schwarzen Einlagen auf Silberoberflächen verwendet.

Fachbegriffe für den Goldschmied

ORANGENHAUT	Durch Verformung grobkörnigen Gefüges gebildetes Oberflächenrelief. Es entsteht aufgrund der Anisotropie (verschiedene Eigenschaften in verschiedenen Richtungen) der Kristallgleitung bei der Verformung des Werkstoffes.	STRICHPROBE	Als Vorprobe für die dokimastische Goldbestimmung. Durch Streichen auf einem Quarzschiefer, dem Proberstein, wird ein Strich der zu analysierenden Legierung erzeugt, dessen Beständigkeit gegen sog. Strichsäuren getestet wird. Dabei werden Strichnadeln aus Legierungen bekannter Zusammensetzung zum Vergleich für das Löseverhalten verwendet.
OZON	Eine allotrope Form des Sauerstoffs O_3 . Das dreiatomige Gas hat eine blaue Farbe und ist ein starkes Oxidationsmittel.	SYNTHETISCH	Nicht aus in der Natur ablaufenden Prozessen stammend.
PH-WERT	Der pH-Wert ist das Maß für die Wasserstoff- bzw. OH-Ionenkonzentration einer Lösung. Ist der Wert < 7 , ist die Lösung sauer (Wasserstoffionenüberschuss), ist der Wert > 7 , ist die Lösung basisch (Überschuss der OH-Ionen). Der Wert 7 charakterisiert den neutralen Zustand, das Gleichgewicht beider Ionenarten.	TAUSCHIEREN	(arab.), tauschija = färben. Eine Metalleinlegearbeit (Intarsia), bei der ein farblich anderes Metall in ein weiteres eingehämmert wird.
PRETIOSEN	Kostbarkeiten, Geschmeide, Kleinode, Wert- oder Schmucksachen.	TIEFENOXIDATION	Oxidation, welche nicht nur die Oberfläche eines Stoffes, sondern durch Sauerstoffdiffusion auch die tieferliegenden Bereiche erfasst. Insbesondere bei Silberlegierungen auftretend führt es durch CuO oder Cu_2O zur Blausilberbildung.
QUARTIEREN	Zulegieren von Silber zu einer Goldlegierung im Verhältnis Ag:Au 3:1 zur Ermöglichung des Lösens mit Salpetersäure bei der Gold- und Silberscheidung.	UNIKAT	(lat.), einzige Ausfertigung eines Schriftstücks, Kunstwerks u. a.
SCHMELZPUNKT	Gibt an, bei welcher Temperatur ein Stoff vom festen in den flüssigen Zustand übergeht.	VORWÄRMTEMPERATUR	Bei der Feingießtechnik werden die Gussküvetten für das Abgießen der Legierungen vorgewärmt. In Abhängigkeit vom Legierungstyp und den Gussobjekten wird bei Ag-Legierungen mit $520 - 550\text{ °C}$, bei Farbgold mit $550 - 650\text{ °C}$, bei Pd-Weißgold ca. $680 - 720\text{ °C}$ und bei Platin-Legierungen auf ca. 950 °C vorgewärmt.
SCHWERMETALLE	Sind Metalle mit einer Dichte $> 4,5\text{ g/cm}^3$.	WEICHLÖTE	Sind Lote mit einer Arbeitstemperatur $< 450\text{ °C}$.
SIEDEPUNKT	Temperatur, bei welcher der Dampfdruck einer Flüssigkeit dem äußeren Druck (Normaldruck = $101,3\text{ kPa}$) gleichkommt.	ZISELIEREN	Bearbeitung von Metalloberflächen mittels Ziselierhammer und Profilpunzen. Dabei wird das Blech von hinten auf einer weichen Grundlage Filz, Holz oder Treibkitt zu einem Relief ausgeformt.
SIMILI	(lat.), „similis“ = gleichartig. Glassteine, die an den Unterteilfacetten durch eine Reflexionsfolie verspiegelt sind.	ZUGFESTIGKEIT	Ist die höchste Spannung, die ein Werkstück unter Zugbelastung aufnehmen kann, bevor eine Einschnürung mit anschließendem Bruch stattfindet.
SOLIDUSPUNKT	Ist die Temperatur, bei welcher der niedrigschmelzende Bestandteil eines kristallinen Stoffes (Legierung, etc.) vom festen in den flüssigen Zustand übergeht.		

UMRECHNUNG VON ZOLL (IN.) IN MILLIMETER (MM)			
Zoll	mm	Zoll	mm
1	25,4	1/16	1,59
2	50,8	3/16	4,76
3	76,2	5/16	7,94
4	101,6	7/16	11,11
5	127,0	9/16	14,29
10	254,0	11/16	17,46
20	508,0	13/16	20,64
30	762,0	15/16	23,81
40	1016,0	1/8	3,18
50	1270,0	3/8	9,53
60	1524,0	5/8	15,88
70	1778,0	7/8	22,23
80	2032,0	1/4	6,35
90	2286,0	1/2	12,70
100	2540,0	3/4	19,05

Unsere Angaben über unsere Produkte und Geräte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf einer umfangreichen Forschungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse, mit denen wir keine über den jeweiligen Einzelvertrag hinausgehende Haftung übernehmen, in Wort und Schrift nach bestem Wissen, behalten uns jedoch technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Darüber hinaus steht unsere Anwendungstechnik auf Wunsch für weitergehende Beratungen sowie zur Mitwirkung bei der Lösung fertigungs- und anwendungstechnischer Probleme zur Verfügung.

Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen.

Das gilt – besonders für Auslandslieferungen – auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Schadensfall beschränkt sich unsere Haftung auf Ersatzleistungen gleichen Umfangs, wie sie unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorsehen.

Agosi – Ihr Partner für Edelmetall

Bei Agosi sind Sie richtig mit allen Fragen zu Standard- und Spezialhalbzeugen aus Feinmetallen oder edelmetallhaltigen Legierungen für industrielle und handwerkliche Anwendungen. – Und dies branchenunabhängig, denn die Welt unserer Produkte ist groß. Oft unsichtbar begleiten sie uns überall im Alltag. Agosi ist der Spezialist für den kleinsten Nenner in dieser Vielfalt: das Edelmetall.

Unser Edelmetallkreislauf dreht sich um die wertvollste Komponente in Ihren Produkten. AgosiRefining stellt sicher, dass Edelmetalle aus Reststoffen zurückgewonnen werden und Ihnen für Ihren Bedarf wieder zur Verfügung stehen.

Agosi AG

Kanzlerstraße 17 | 75175 Pforzheim | Germany
Phone +49 7231 960 247 | Fax 49 7231 650 490
halbzeug@agosi.de | www.agosi.de

Part of the Umicore Group