



ARGENTIUM[®]
THE FINEST SILVER

Allgemeine Produktinformationen Argentium 935

Bauer-Walser AG

Bunsenstr. 4-6 ■ 75210 Kelttern / Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kelttern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kelttern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

Glühen, ablöschen und beizen

Argentium-Silber hat eine hellere Glühfarbe als herkömmliches Silber, das eine rotglühende Farbe hat.

Mit Schmelzpistole und Brennofen härten

- Um ein Überhitzen beim Löten oder Glühen zu vermeiden, einen abgedunkelten Bereich benutzen.
- Stellen Sie sicher, dass Ihr Argentium-Silber während des glühen abgestützt ist.
- Warten Sie bis die rötliche Glühfarbe des Argentium-silber verschwunden ist, bevor es bewegt oder abgelöscht wird, es könnte sonst reißen oder brechen.
- Empfohlenen Glühtemperatur im Brennofen: 600-650°C für 20-45 Minuten (abhängig von Stärke des Materials das ausgeglüht wird).
- Wenn unter Schutzgasatmosphäre im Brennofen ausgeglüht wird, ist es wichtig, dass die Germaniumoxyd-schicht nicht dezimiert wird. Dies verringert die anlauf- und Blausilber-Resistenz. Benutzen Sie träge Brennofen-Atmosphäre (i.e. Nitrogen oder Argon) oder eine Atmosphäre, die maximal 5-10% Hydrogen oder Nitrogen erhält.

Folgende Punkte müssen unbedingt beachtet werden:

Argentium-Silber nicht bewegen, rühren oder manipulieren während des Glühvorgangs, da es eventuell brechen könnte.

- Nicht überhitzen
- Brennofenatmosphäre darf nicht mehr als 10% Hydrogen enthalten.

Ablöschen

Argentium-Silber speichert seine Hitze länger als herkömmliches Sterling Silber.

Unbedingt beachten:

- Nach dem Ausglühen warten bis die rote Glühfarbe verschwunden ist, bevor abgelöscht wird.
- Immer in Wasser ablöschen

Unbedingt vermeiden:

- Argentium-Silber zu schnell ablöschen, da das Material evtl. reißt.
- Metalle in Beize ablöschen (Gefahr)

Beizen

Empfohlene Beizlösungen:

- Natrium Bisulphate (Sodium Bisulphate)
- Schwacher Sparex (Weak Sparex)
- Phosphorsauere Säure (Phosphoric Acid)
- Schwefelsäure (Sulphuric Acid)

Unbedingt beachten:

- Beize nach Angaben der Lieferanten verdünnen
- Heiße Beizlösung als Arbeitstemperatur ist empfehlenswert
- Keine verbrauchten Beizlösung verwenden

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Kellern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kellern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kellern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

Unbedingt vermeiden:

- Flusssäure mit Argentium-Silber verwenden – Flusssäure löst das schützende Germaniumoxid auf und verringert die Anlaufresistenz
- Alte oder verbrauchte Beize verwenden

Härten durch Hitzebehandlung

Argentium-Silber kann in seinem völligen weichen Zustand zu komplexen Formen gebildet werden und mittels Hitzebehandlung nehmen Härte und Dauerhaftigkeit zu.

Methode 1: Luftkühlung

1. Nach dem Ausglühen oder Löten Argentium-Silber an der Luft bei Raumtemperatur abkühlen lassen.
2. Die Härte des Argentium-Materials kann durch diese Bearbeitungsweise um 20-30 HV/DPH erhöht werden.
Legen Sie das Argentium-Silber bei mindestens 220°C für 2-3 Stunden, bis 300°C für 1-2 Stunden in einen vorgeheizten Brenn- oder Backofen. Dann an der Luft auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Methode 2: Löschen

1. Ausglühmethode mit der Schmelzpistole: Heizen Sie Argentium-Silber bis zu einer blass-roten Glühtemperatur. Warten Sie bis die rötliche Glühfarbe verschwunden ist. Erst dann in Wasser ablöschen.

Ausglühmethode im Brennofen: Die empfohlene Temperatur ist bei 720°C für 30 Minuten unter Schutzgas-Atmosphäre (Stickstoff oder Argon) oder schwach reduzierte Atmosphäre (max. 5-10% Wasserstoff). Sofort nach Verblassen der rötlichen Glühfarbe das Material in Wasser ablöschen.

2. Die Härte des Argentium-Materials kann durch diese Bearbeitungsweise um 55-65 HV/DPH erhöht werden.

Legen Sie das Argentium-Silber bei 300°C für ca. 1-2 Stunden in einen vorgeheizten Brenn- oder Backofen. Danach an der Luft auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Nicht in Wasser ablöschen.

Zusätzliche wichtige Informationen:

- Härte wird zwischen geschmiedeten und gegossenem Material unterschieden
- Niedrigere Temperaturen können für Schritt 2 (Mindesttemperatur 220°C / 2-3 Stunden) mit einer entsprechenden Zunahme an Zeit benutzt werden.
- Heizen sie den Brennofen (Backofen) vor Beginn der Hitze/Härte-Behandlung auf die entsprechende Temperatur vor.
- Leichte Verfärbungen können während der Hitzebehandlung vorkommen – dies kann leicht durch Beize entfernt werden.
- Bitte beachten Sie, dass Argentium-Silber in einer blässeren Farbe glüht als traditionelles Silber bei rotglühenden Temperaturen. Um die Glühfarbe zu erkennen und Überhitzungen vorzubeugen, wird empfohlen in einen abgedunkelten Bereich zu gehen.

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Kellern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kellern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kellern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

Löten

Unbedingt beachten:

- Stellen Sie sicher, dass die Lötstellen vor dem Löten entfettet und metallisch blank sind.
- Erinnern Sie sich, dass Argentium-Silber in einer blässeren Farbe glüht als traditionelles Sterling Silber. Es wird empfohlen in einen abdunkelten Bereich zu gehen um Überhitzungen zu vermeiden.
- Um Verzerrungen von Argentium-Silber während dem Löten zu minimieren wird empfohlen ein vor-ausglühen als Zwischenschritt einzulegen. Heizen sie einfach das Blech mit einer leichtroten Glühtemperatur und kühlen Sie bei Raumtemperatur ab.
- Argentium-silber kann bei rotglühenden Temperaturen brechen. Stellen Sie sicher, dass das Silber während dem Lötvorgang gut unterstützt wird. Einfach einige Sekunden warten bis die rote Glühfarbe verschwunden ist, bevor Sie es berühren oder bewegen.

Unbedingt vermeiden:

- Löschen Sie keine gelöteten Stücke ab, da dies die Ursache sein kann, dass die Lötstelle bricht.
- Seien Sie vorsichtig, Ihr Argentium-Werkstück nach dem Löten zu schnell zu berühren oder zu bewegen, da dies der Grund sein kann, dass es bricht – warten Sie bis die rote Glut komplett verschwunden ist.

Flussmittel:

Argentium-Silber ist gegen Blausilber (Kupferoxyd) sehr immun/resistent. Es ist deshalb ratsam nur die Lötstelle, statt das ganze Werkstück mit Flussmittel zu bestreichen. Die folgenden Flussmittel sind empfehlenswert (können direkt vom Hersteller bezogen werden):

- My-T-Flux (rio Grande, USA)
- Battern's Flux
- Flussmittel H

PS: Manche Flussmittel können der Grund für Flecken auf dem Argentumsilber sein.

Verschmelzen

Im Gegensatz zu traditionellem Sterlingsilber, kann Argentium-Silber leicht verschmolzen werden. Vorteile dieser Vorgehensweise sind saubere Verbindungen, keine sichtbaren Lotnähte, kein Entfernen von überschüssigem Lot auf den fertigen Artikeln.

Argentium-Silber verbindet sich mit: Argentium-Silber, Feinsilber, Gold und Platin

Unbedingt beachten:

- Teile die verschmolzen werden, gründlich reinigen und entfetten
- Es wird empfohlen, auf den Teil der verschmolzen wird, verdünnte Flussmittel anzuwenden
- Das Stück mit einer Gas/Luftflamme erhitzen. In einem abgedunkeltem Bereich arbeiten (dies macht es einfacher, die Temperatur der Glühfarbe des Metalls zuerkennen).
- Argentium-Silber zeigt eine hellere Glühfarbe – achte auf eine „feuchte“ (schmelzende) Oberfläche als Indikator für eine korrekte Schmelztemperatur.
- Warten bis die Glühfarbe verschwunden ist, bevor das Stück, das verschmolzen wurde, berührt oder bewegt wird.

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Kelttern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kelttern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kelttern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

Laserschweißen

Die hohe Leitfähigkeit und Reflektion des traditionellen Sterling-Silber macht es schwierig, die Legierung zu schweißen. Die kleine Menge Germanium im Argentium-Silber erhöht den thermalen und elektrischen Widerstand und macht das Silber für Schweißprozesse geeignet.

Vorteile des Laserschweißens:

Schweißanwendungen bieten effiziente Produktmethoden und benutzen lokale Hitze dafür, Materialien zu verbinden. Schweißtechnologien schaffen ausgezeichnete Alternativen für den Gebrauch von Lötmetallen.

Die Schweißmöglichkeit von Argentium-Silber eröffnet neue Wege für Design und Produktion von Silberwaren und Schmuck.

Messen der Leitfähigkeit:

Der internationale getemperte Kupferstandard (IACS) ist ein Maßstab für Leitfähigkeit der Metalle und Legierungen (niedrige IAS Werte = erhöhte Schweißmöglichkeit).

Die Tabelle zeigt die IACS-Werte für verschiedene Metalle und Legierungen.

Metall / Legierung	IACS Wert (%)
Kupfer	100
Feinsilber	108
Traditionelles Sterling Silber	96
Argentium-Silber	68
Leichter Stahl	25

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Kelttern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kelttern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kelttern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

Argentium-Schmuckguss

Argentium-Schmuckguss 935 ist auch für kleinere Gussmengen geeignet.

Küvetten ausbrennen

- Die Küvette zwei Stunden lang vor dem Ausbrenn-Kreislauf stehen lassen.
- Überladen Sie den Ausbrenn-Ofen nicht, denn dies stellt sicher, dass die verlangte Temperatur das Zentrum aller Küvetten für das komplette Ausbrennen erreicht, so dass dort ein genügender Luftstrom fließt, um die Feuchtigkeit der Einbettmasse zu entfernen.

Küvettentemperatur

Die folgenden Temperaturen sind allgemein gehalten. Persönliche Erfahrung und Wissen über Gusseinrichtungen ermöglicht zu beurteilen, die geeignete Küvetten- und Gusstemperatur zu benutzen.

Größe des Objektes	Metallguss-Temperatur dünneres Objekt=höhere Temperatur	Küvettentemperatur (dünnes Objekt=höhere Temperatur)
dünn: 0,2 – 0,5 mm	1000-999°C / 1832-1814°F	600-560°C / 1112-1040°F
mittel: 0,5 – 1,2 mm	990-980°C / 1814-1796°F	560-520°C / 1040-968°F
dick: > 1,2 mm	980-960°C / 1796-1760°F	520-480°C / 968-896°F

Tiegel

- Getrennte Tiegel benutzen um Verunreinigungen durch andere Legierungen zu vermeiden.
- Clay Graphit- oder reine Graphittiegel werden empfohlen.
- Siliziumcarbidgebietiegel werden nicht empfohlen.

Genaue Temperaturkontrolle

- Argentium-Silber zeigt eine blässere Glühfarbe als traditionelles Sterling-silber wenn es erhitzt oder geschmolzen wird.
- Genaue Temperaturanzeigen sind wichtig um Überhitzung zu verhindern.

Schützende Gashülle

- Ein träges Schutzgas benutzen (z.B. Argon oder Nitrogen)
- Die Gussküvette sollte unter dem trägen Schutzgas 1 Minute stehen, bevor sie aus der Gusskammer entfernt wird.

PS: Ist eine schützende Atmosphäre nicht verfügbar kann Flussmittel benutzt werden (empfehlenswert: Borsäure). alle Oxide vor dem Bewegen der Oberfläche abschöpfen.

Entfernen der Küvette aus der Gusskammer

Nach dem Gießen des Metalls die Küvette in einer Minute aus der Gusskammer entfernen.

Feuchte Einbettmasse entfernen (geeignet für Güsse ohne Steine)

- Nach dem Gießen des Metalls die Küvette in einer Minute aus der Gusskammer entfernen. Dann die Küvette für 20 Minuten stehen lassen bevor sie im Wasser abgekühlt wird.
- Einbettmasserückstände durch Düsenwaschen mit Wasser entfernen, gefolgt von Beizen. Zum Schluss mit Wasser spülen. (Kein deionisiertes Wasser benutzen).

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Kelttern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kelttern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kelttern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

PS: Küvetten zur Luftkühlung bei Raumtemperatur belassen, bevor die Gussteile ausgebettet werden, haben eine Härte von ca. 90+ HV/DPH.

Endprozesse

Optimaler Anlaufwiderstand

Der optimale anlaufwiderstand des Argentium-silbers beruht auf der Anwendung sorgsamer Praktiken für die Abläufe der Endproduktion. Der Schutz des Germaniumoxyds, das Argentium-Silber seinen Anlaufwiderstand gibt, bedarf der Einhaltung entsprechender Verarbeitungsverfahren während der Endabläufe.

Bestimmte, im Handwerk mit traditionellem Sterling-Silber benutzte praktiken, schaden eventuell Argentium's schützende Germaniumoxyde. Es muss daher aufgepasst werden, dass während des Polierens die Oberfläche des Argentiumsilbers nicht mit anderen Metallen/Materialien kontaminiert wird.

Die folgenden Empfehlungen führen dazu, ein schönes, glänzendes Ergebnis mit optimalem Anlaufwiderstand zu erreichen.

Entfetten und spülen

Argentium-Stücke sollten ultraschallgereinigt sein, mit Leitungswasser gespült und gründlich getrocknet werden.

- a) zwischen jeder Polierphase
- b) vor der letzten Hitzebehandlung der Oberfläche

Ultraschall-Reinigungsprozess

Benutzen Sie eine neutrale, wässrige Reinigungs-Lösung (pH-Wert 7-9).
Folgende Reinigungslösungen können empfohlen werden:

- Gesswein 851-5300
- Brulin 815QR
- Waschreinigungsmittel einschließlich Joy und Fairy (kleine Maßangaben)
- Reinigungslösungstemperatur: 40-60°C
- Mit Leitungswasser gut spülen und gründlich trocknen

Wichtige Information:

Argentium-Silber nicht mit deionisiertem Wasser spülen – das Wasser ist sehr reaktiv und kann den Beschlagwiderstand von fertigen Stücken verringern.

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Kellern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kellern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kellern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

Polierprozesse beenden

Wichtige Information:

Nach dem Kauf von Argentium-Silber halbfertiger Produkte wie z.B. Draht, Blech, Ketten und Ösen ist es ratsam diese Posten aufzuarbeiten, obwohl sie rein und hell aussehen können. Zu benutzen sind jede manuellen oder mechanischen Methoden um optimalen anlaufwiderstand sicherzustellen.

Manuelles Polieren

Wichtige Information:

Es ist ganz wichtig, separate Polierräder und Mullen für Argentium-Silber zu benutzen, damit die Oberfläche nicht mit Rückständen anderer Metalle oder Materialien kontaminiert wird. Oberflächenkontamination kann den Anlaufwiderstand der Argentium-Produkte verringern. Wenn dies absolut nicht möglich ist, müssen Schleif- und Polierräder gründlich gereinigt werden bevor man sie benutzt.

Mechanisches Polieren (3 Polierphasen)

Phase 1 (wahlweise)

Glätten und polieren der Oberflächen. Für Teile des Materials die schwer zu erreichen sind, magnetische Nadeln in neutraler wässrigen Seifenlösung (pH-Wert 7-9) verwenden. Mindestzeit = 20 Minuten.

Phase 2

Schleifen und glätten der Oberflächen.

Um die Oberflächen zu glätten wird die eine oder andere Möglichkeit wie folgt angewandt:

- Keramik- oder Kunststoffkörper in einer nah-neutralen wässrigen Lösung (pH-Wert 8-9).
- Manuelle Techniken, wie Schleifräder und Schleif- oder Polierpapiere benutzen.

Phase 3

Um glänze Ergebnisse zu erzielen, die eine oder andere Kombination folgender Maßnahmen benutzen:

- Ein trockenes Poliermittel, wie zerquetschte Walnussschalen (wie durch den Hersteller empfohlen).
- Manuelles Polieren mit Filzen, Räder und Polier Mullen

Wichtige Information

Unbedingt beachten:

- Benutze bei Argentium-Silber getrennte Schleif- und Poliermittel, um ärgerliche Verunreinigungen mit anderen Metallen/Materialien zu verhindern.
- Saubere Politurkörner und Lösungen verwenden
- Stücke zwischen jeder Polierphase reinigen und spülen.
- Stücke nach Entfetten und Spülen gründlich trocknen.

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Kellern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kellern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kellern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

Unbedingt vermeiden:

- Keine Schleif- und Poliermittel und Lösungen benutzen, die für andere Metalle/Materialien benutzt wurden, denn das kann die Oberfläche von Argentium-Teilen verunreinigen und den anlaufwiderstand verringern.
- Nicht mit deionisiertem Wasser spülen, da dies das schützende Germanium Oxyd beschädigen kann und den Anlaufwiderstand verringert.

Endbehandlungsprozess

Oberflächen-Passivation

Argentium-Silber - der Anlaufwiderstand beruht auf einer schützenden Oberflächenschicht von Germanium Oxyd. Es ist möglich, die Bildung dieser Schicht durch Anwendung einer einfachen Hitzebehandlung der Teile zu fördern.

Nachdem die Teile ihre letzte Politur erhalten haben, entfettet und gereinigt wurden, für 2-3 Stunden in einen Ofen in einer Luftatmosphäre von 100°C legen. Kein weiteres polieren ist nötig, vorausgesetzt der Ofen ist sauber.

Wichtige Information:

- Stellen sie sicher, dass Argentium-silberteile vor der Hitzebehandlung gründlich sauber sind.
- Den Ofen vor der Hitzebehandlung auf die erforderliche Temperatur aufheizen.
- Sicherstellen, dass der Ofen sauber und frei von Chemikalien und Substanzen ist, die vielleicht für den Hitzebehandlungsprozess schädlich sind.

Instandhaltung von Argentium-Silber

Um den Glanz und Schimmer des Argentium-Silbers zu erhalten, Staub und Fingerabdrücke einfach mit einem weichen Tuch abwischen. Komplizierte Teile in warmes Seifenwasser legen, spülen und sofort mit einem weichen Tuch trocknen, um Wasserflecken zu vermeiden.

Gelegentliches Abwischen mit einem sauberen Silbertuch hilft, Argentium-Silber vor Abdrücken, Fingerflecken und täglichen Schmutz zu schützen. Kontaminierte oder alte Tücher, die vielleicht den Oberflächenschimmer des Argentium-Silbers beeinträchtigen könnten, vermeiden.

Bitte keine Glanzbad-Polituren oder elektrolytisch reinige Verfahren bei Argentium-silber anwenden.

Zusätzliche Information für Ihre Kunden:

Genau wie bei anderen kostbaren Metallen wird empfohlen, vor dem Betreten chlor- oder salzhaltiger Schwimmbäder/Thermalbäder Argentium-Silberschmuck abzulegen und wegzubringen, bevor Argentium in Kontakt mit Chemikalien kommt.

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Kellern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Kellern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Kellern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)

Gestalten und dekorative Techniken

Gestalten

Dehnbarkeit ist eine wichtige Eigenschaft einer Legierung die geformt werden soll, einschließlich drehen, stanzen, ziehen, dehnen und hämmern.

Argentium hat eine größere Dehnbarkeit als traditionelles Silber. Dies bedeutet, dass das Metall länger bearbeitet werden kann und ferner zwischen jedem Ausglühen auf diese Weise Herstellungszeit und Arbeit verringert wird.

Härte und Dauerhaftigkeit werden durch die streckenden Eigenschaften nicht gefährdet.

Maschinelles Gravieren

Argentium hat sehr gute maschinelle Graviereigenschaften. Anders als traditionelles Sterlingsilber ist Argentium nicht "klebrig" und schneidet sauber mit einem glänzenden Schnitt.

Mokumé Gane

Argentium's Blausilberwiderstand bedeutet, dass Mokumé Gane nicht mit dunklem Hof die Argentium-Silberabschnitte umgibt (wie bei traditionellem Sterling Silber-Mokumé zu sehen). Argentium Mokumé Gane ist bei Rio Grande (www.riogrande.com) erhältlich.

Granulation und Keum-Boo

Argentium verschmelzende Eigenschaften ermöglichen Techniken um Granulation und Keum-Boo anzuwenden.

Patinieren

Dieses Argentium-Silber kann problemlos mit Schwarzoxid /Schwefelleber geschwärzt werden. Der Prozess dauert wegen der Anlaufresistenzen Eigenschaften länger als mit traditionellem Silber.

Bauer-Walser AG

Bunsenstraße 4-6 ■ 75210 Keltern/ Germany
Tel. +49 (0) 7236 704-0 ■ Fax +49 (0) 7236 704-270
info@bauer-walser.de ■ www.bauer-walser.de

Vorsitzende des Aufsichtsrates: Horst Bittigkoffer
Vorstand: Karlheinz Karner (Vorsitzender), Dr. Klaus Brock

Sitz: 75210 Keltern ■ Ust.-Ident.-Nr.: DE 235 243 769
Register Mannheim ■ Registernummer: HRB 505590

Sparkasse Pforzheim ■ Kto. 844 993 (BLZ 666 500 85)
S.W.I.F.T.: PZHSDE 66
IBAN: DE 85 6665 0085 0000 8449 93

Volksbank Wilferdingen-Keltern e.G. ■ Kto. 103 209 (BLZ 666 923 00)
Commerzbank Pforzheim ■ Kto. 400 719 100 (BLZ 666 400 35)