

Lote (in Blechform 0,3 mm) cadmiumfrei					
Legierung	Farbe	Schmelz- intervall °C	Eigenschaft	Flussmittel Empfehlung	Hinweise
<b>Gelbgold</b>					
333 L1	gelb	720	hart / streng	t	
333 L3	gelb	680	weich / leicht	t/h	
585 L1	gelb	800	hart / streng	B	
585 L2	gelb	760	mittel	t	
585 L3	gelb	730	weich / leicht	t	
750 L1	gelb	815	hart / streng	B	
750 L2	gelb	780	mittel	t/B	
750 L3	gelb	750	weich / leicht	t	
917 L1	gelb	880	hart / streng	B	
<b>Weißgold</b>					
585 L3	weiß	775	weich / leicht	B	
585 L1	weiß	805	hart / streng	B	Ni-haltig
750 L3	weiß	800	weich / leicht	B	für Pd-Leg geeignet
750 L2	weiß	840	mittel	B	Ni-haltig
830 L1	weiß	850	hart / streng	B	Ni-haltig
800 (Lot Nr.10)	stahlweiß	910	hart / streng	B	Ni-haltig
<b>Rotgold</b>					
750 L1	rot	880	hart / streng		
750 L2	rosé	800	mittel	B	
<b>Platin</b>					
Pt L1		1400	hart / streng		
Pt L3		1100	weich / leicht		für Pd-Leg geeignet
<b>Silber</b>					
Emaillot		775	extrahart	t	
675AgL1		725	hart / streng	h/t	
600AgL2		715	mittel	h	
600AgL3		675	weich / leicht	h	

Flussmittel h: Wird bevorzugt bei Silber- und Gold-Legierungen unter 720°C Arbeitstemperatur eingesetzt (weiße Paste).

Flussmittel B: Wird bevorzugt bei Farb- und Weißgold-Legierungen im Arbeitstemperatur von 780°C und höher eingesetzt.

Flussmittel t: Für Gold- und Silberlegierungen (gelbflüssig). Der optimale Arbeitstemperaturbereich liegt bei 720°C bis 780°C.