



Goldgranulat

Zu sehen ist abgewogenes Goldgranulat als Ausgangsmaterial, vorbereitet für das Einschmelzen und Gießen der Barren.



Schmelztiegel

Der Schmelztiegel wird vor der Befüllung vorgeheizt. Die Tiegel müssen extrem hitzebeständig sein und bestehen daher aus Graphit oder einer Mischung aus Graphit und Ton.



Schmelzprozess

Der erhitzte Schmelztiegel wird mit dem abgewogenen Goldgranulat befüllt. Für 250 g benötigt der Prozess bis zum Abgießen ca. 90 Sekunden, für 1 kg ca. 180 Sekunden.



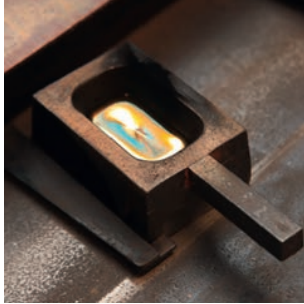
Gießprozess

Das flüssige, auf circa 1.100°C erhitzte Gold wird aus dem Schmelztiegel in eine Barrenform gegossen. Das Abgießen erfordert fachmännische Erfahrung, es muss gleichmäßig und in angemessener Geschwindigkeit erfolgen.



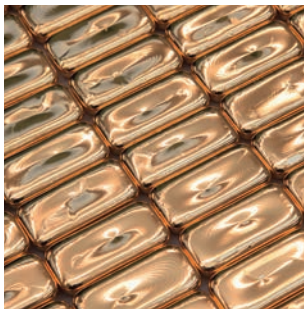
Nahaufnahme Gießprozess

Das flüssige Gold wird in die Barrenform gegossen. Durch die besonderen Materialeigenschaften des Graphittiegels bleiben keinerlei Goldrückstände im Tiegel.



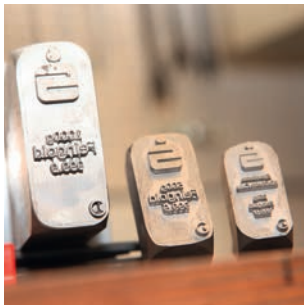
Gegossener Goldbarren

Ein gegossener Goldbarren liegt in einer Gussform. Die Dauer des Abkühlprozesses ist abhängig vom Barrengewicht. Bei einem 250 g Barren dauert dies bis zu 3 Minuten, bei einem 1 kg Barren ca. 10 Minuten.



Goldbarren

In Reihen zum Erkalten geordnete Goldbarren (250 g), noch ungeprägt.



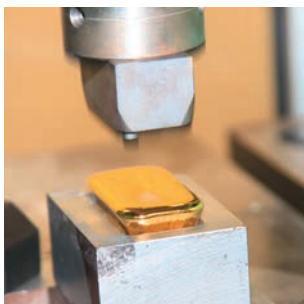
Prägestempel

... werden aus gehärtetem Stahl hergestellt und stehen, je nach Barrengröße und Gewicht, in verschiedenen Größen zur Verfügung.



Prägevorgang

Jeder Barren wird einzeln geprägt. Die dazu verwendete Prägekraft liegt bei fast allen Barrengrößen bei 30 Tonnen. Die Barrennummer wird in einem separaten Bearbeitungsschritt auf den Barren aufgebracht.



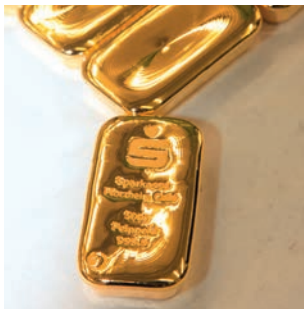
Prägestempel

Nahaufnahme eines Prägevorgangs.



Barrennummer

Jeder Barren bekommt seine eigene Barrennummer. Das dazugehörige Qualitätszertifikat wird ebenfalls mit dieser Barrennummer ausgestellt.



Goldbarren

Fertige, gegossene 250 g Goldbarren mit Prägung und Nummerierung.



Qualitätskontrolle

Die fertig gestellten Goldbarren werden alle nochmals auf Gewicht und Oberflächenqualität überprüft.



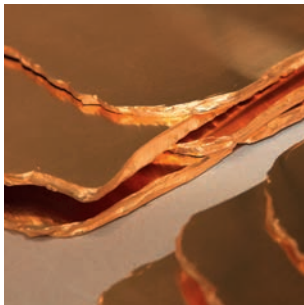
Goldgranulat

Zu sehen ist abgewogenes Goldgranulat als Ausgangsmaterial, vorbereitet für das Einschmelzen und Gießen der Barren.



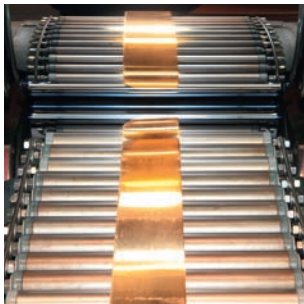
Schmelztiegel

Der Schmelztiegel wird vor der Befüllung vorgeheizt. Die Tiegel müssen extrem hitzebeständig sein und bestehen daher aus Graphit oder einer Mischung aus Graphit und Ton.



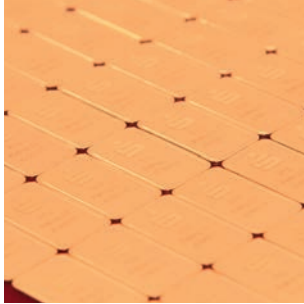
Walzen

Der gegossene Goldbarren wird zu einer Goldplatte oder einem Goldband auf die entsprechende Materialstärke gewalzt. Die gewünschte Enddimension des Materials bestimmt dabei den Walzdruck, der zwischen 15 und 50 Tonnen liegen kann.



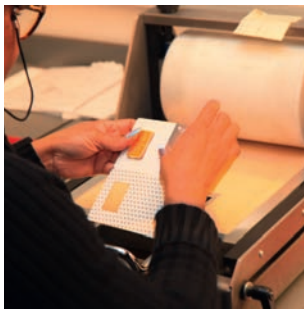
Prägestempel

... werden aus gehärtetem Stahl hergestellt und stehen, je nach Barrengröße und Gewicht, in verschiedenen Größen zur Verfügung.



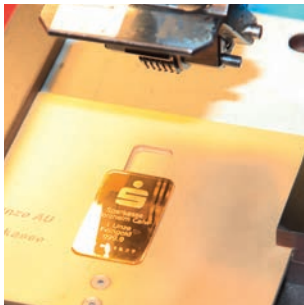
Goldbarren

Gestanzte 10 g Goldbarren mit Prägung und Nummerierung liegen zur Qualitätskontrolle bereit.



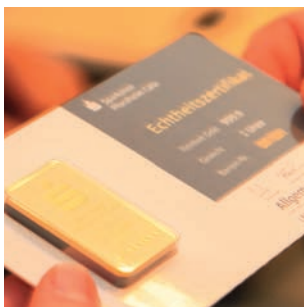
Qualitätskontrolle

Die Barren werden vor dem Verpacken nochmals gewogen und auf Oberflächenfehler kontrolliert.



Verpacken mit Zertifikat

Die gestanzten Goldbarren werden in die dafür vorgesehenen Zertifikatsverpackungen eingelegt und versiegelt.



Sparkasse Goldbarren – das Produkt

Hier ein mit Zertifikatsverpackung versiegelter 50 g Sparkasse Goldbarren. Das Echtheitszertifikat der Sparkasse informiert über die Feinheit des Edelmetalls, das Barrengewicht, die mit dem Barren identische Barrennummer und den LBMA-Status der Agosi als akkreditierter Good Delivery Hersteller.