

JÜRGEN HEYDEMANN
Goldschmiedemeister und Gemmologe

Öffentlich bestellter und vereidigter Sachverständiger der Handwerkskammer Berlin
für das Gold- und Silberschmiedehandwerk, insbesondere für Diamanten und Edelsteine

Heydemann - Deitmerstr. 2 - 12163 Berlin

FA. Wedding
Osloer Str. 37
13359 Berlin

Deitmerstr. 2
12163 Berlin-Steglitz

Tel: 030/791 32 35
Fax: 030/791 32 66

www.sachverstaendige-heydemann.de
mail@sachverstaendige-heydemann.de

Berlin, den 01.06.2023

Betr.: 1123 / Zoll / 02 - 2023

Gutachten über den gewöhnlichen Verkaufswert des folgenden Schmuckstücks:

vorgelegt wurde:

- 1 Ring in 585/f Gelb - Weißgold, 3,3 g, mit
1 rund facettierten, weißen Diamant - Imitation, Ø ca. 3,8 mm, und
17 rund facettierten, weißen Diamant - Imitationen, Ø ca. 1,5 mm,
Ringweite (Umfang innen): ca. 56,5.
Stempel: Nicht Vorhanden.
Die zentrale Diamant - Imitation ist in vier Krappen gefasst und
die restlichen Diamant - Imitationen sind in vier Krappen gefasst.
Die Oberflächen des Rings sind poliert.
Der Ring weist leichte Gebrauchsspuren auf.



€ ca. *** 140,00**



Gold- und Silberkurs: Zugrunde gelegt wird der Ankaufspreis von der Allgemeinen Gold- und Silberscheideanstalt AG.

Bei Stichtagen wird der nächstmögliche Ankaufspreis verwendet.

Bei der Abbildung von Fotos können Größe und Farbe vom Original abweichen.

Edelsteine, deren Gewicht mit "ca." angegeben wurde, sind in den Fassungen beurteilt worden und konnten daher nur einer bedingten Prüfung unterzogen werden.

Die Feingehaltsangaben von Edelmetallen werden mit Hilfe der Säure-Strichprobe oder der Röntgenfluoreszenz-Analyse ermittelt.

Die Feingehaltsangaben beziehen sich auf 1000 Teile des Gesamtgewichts.

Münzen, die in einer Fassungen beurteilt wurden, können nur einer bedingten Prüfung unterzogen werden.

Das Gewicht ist auf eine Stelle nach dem Komma gerundet. Es wird mit einer geeichten Waage gewogen.

Ringgrößen werden mit "ca." angegeben, da durch unterschiedliche Ringstockhersteller Differenzen auftreten.

Ganggenauigkeit und Gangreserve von Uhren ist nicht Bestandteil des Gutachtens. Bei Uhren wird nur die Funktion überprüft, ob das Werk läuft oder nicht.

doublieren: Metall mit einem anderen Metall belegen, so dass eine unlösliche Verbindung entsteht.

Trägermaterial:

Bei dem Trägermaterial handelt es sich um das Material, auf dem ein zweites Material oder ein Überzug aufgebracht wird.

Brisur: Verschluss beim Ohring.

Millegriffes: Konturenverzierung – typisch für diese spezielle Verzierung sind die fortlaufenden, halbkugelförmigen Körner auf der Fasskante.

Natürliche Materialien (Edelsteine):

Es ist unnötig, die Entstehung eines natürlichen Materials zu benennen, da die Verwendung des korrekten Namens des Materials allein und ohne nähere Bestimmung gewährleistet, das es natürlich ist.

Edelsteine werden oft vor und/oder nach dem Schleifen erhitzt, um ihre Farbe oder ihr Erscheinungsbild in Hinblick auf ihre Reinheit zu verbessern.

Diamantqualitäten nach RAL 560 A 5 E

- a) Reinheit:** IF (lupenrein = Frei von inneren Merkmalen bei zehnfacher Vergrößerung) - vvs (Sehr, sehr kleine Einschlüsse) - vs (sehr kleine Einschlüsse) - si (kleine Einschlüsse) - Piquee 1 - Innere Merkmale, die für den geübten Fachmann mit bloßem Auge bei Betrachtung zum Oberteil hin schwer erkennbar sind.
Piquee 2 - Grosse und/oder zahlreiche innere Merkmale, die für den geübten Fachmann mit bloßem Auge leicht erkennbar sind und die Brillanz schwach mindern.
Piquee 3 - Grosse und/oder zahlreiche innere Merkmale, die für den geübten Fachmann mit bloßem Auge sehr leicht erkennbar sind und die Brillanz deutlich mindern.
- b) Farben:** Hochfeines weiß (D/E) - Feines weiß (F/G) - weiß (H) - Leicht getöntes weiß (I/J) - Getöntes weiß (K/L) - Getönt (M-Z)
Äquivalenter Farbgrad (EKG) / Equivalent Colour Grade (ECG):
Gelegentlich haben Diamanten der "farbloßen" oder Cape-Serie einen Braun- oder Grauton, der nicht sichtbar ist. Diese Diamanten werden auf der gleichen Skala der Farbsättigung wie Diamanten der Cape-Serie eingestuft, aber für den Farbton mit "EKG" eingestuft.
- c) Proportionen und Schliff:** Sehr gut (entspricht der Proportionierung des praktischen Feinschliffs; keine äußeren Merkmale, die mindernd zu beurteilen wären) - Gut (Abweichungen bis 5% vom praktischen Feinschliff; wenige kleinere äußere Merkmale) - Mittel (Abweichungen bis 10% vom praktischen Feinschliff; einige größere äußere Merkmale) - Gering (Auffallende Abweichungen; zahlreiche und große äußere Merkmale)
- Proportion:** Verhältnisbeurteilung zwischen Tafel-, Ober- Unterteil und deren Winkel zueinander.
Finish: Symetrie und Politurgüte.
Politur: Beschreibung des Zustands der Steinoberfläche.
Symetrie Die Formen, Platzierungen und Anordnungen der verschiedenen Facetten.
Fluoreszenz: Beschreibt den Effekt, das ultraviolette Licht im Diamanten in sichtbares Licht mit meist bläulicher Farbe umgewandelt wird. Am häufigsten ist die bläuliche Fluoreszenz, seltener sind hellgrüne, gelbe oder rötliche Fluoreszenz.
keine - none, schwach - slight, mittel - medium, stark - strong
- Brillantschliff:** Der Brillantschliff verfügt über 56 Facetten, die nach einem festen Schema angeordnet sind. 32 Facetten und die Tafel im Oberteil, 24 Facetten im Unterteil und die runde Rondiste, die das Oberteil und das Unterteil miteinander verbindet.
- Swiss-Cut-Schliff:** Brillantvariante für kleine Steine mit 16 Facetten und der Tafel auf dem Oberteil und 16 Facetten auf dem Unterteil.
Treppenschliff: Die Facetten sind wie Treppenstufen angeordnet und sind in der Regel rechteckig und länglich
ProportionScope: Proportionsmessung im Schattenbildverfahren, analoges Verfahren.
Presidium Diamond Screener: Zur Unterscheidung von natürlichen Diamanten und Diamanten der Klasse Typ Iia.
HPHT (Hochdruck-Hochtemperatur Verfahren): Hochtemperaturverfahren, wodurch eine Verbesserung der Farbe bei Diamanten erreicht wird.
CVD-Verfahren: Verfahren zur Herstellung synthetischer Diamanten.
Reinheitsverbesserung (Rissgefüllte Diamanten): Hochlichtbrechende Flüssigkeit (i.d.R. Siliconöl, schwermetalldotierte Polymere oder bleihaltiges- glasartiges Material) wird unter hohem Druck (~50 bar) und Temperaturen um 400°C eingefüllt. Vorher luftgefüllte Risse werden auf diese Weise transparent und stören die Lichtbrechung im Stein nur noch gering.