

LSA425

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ARGENTO

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni generali

Tipologia	Legame madre per argento
Colore	Argento
Processo produttivo	Saldobrasatura
Livello di affinazione del grano	Minimo
Livello di disossidazione	Minimo

Composizione commerciale (%)

CU	58.0
ZN	30.0
IN	12.0

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	630.0
Liquidus [°C]	680.0
Intervallo di fusione [°C]	50.0

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
89.2	-1.0	14.5	14.5	26.2

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	145.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	425.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	311.0
Allungamento a rottura (A) [%]	26.0

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	9.5
-----------------	-----

Applicazioni del prodotto

LSA425

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ARGENTO

PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA
Temperatura di prefusione

Temperatura [°C]

Riduzioni

Filo - diametro (%)	15.0
Lastra - area o spessore (%)	40.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
-----------------------	----------------------	---------------------	--------------------------	-------------------------

Temperature	780	860	760	800
-------------	-----	-----	-----	-----

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA

Temp. da [°C]

Temp. a [°C]

Tempo [min]

< 1 mm	500	520	15
1 - 5 mm	500	520	20
> 5 mm	500	520	25

Lavorazioni meccaniche - Tempra

Immergere direttamente in soluzione acqua/alcool 50%/50% oppure solo in acqua.

LSA425

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ARGENTO

Verifiche preliminari

Per definire correttamente il grado di saldabilità della lega, si consiglia di effettuare un calcolo sottraendo la temperatura di solidus del metallo di base dalla temperatura di liquidus della saldatura. Più alto è il valore risultante, più saldabile (o meno dura) può venire considerata la saldatura. Si prega di fare riferimento alle note tecniche sulle saldature presenti sul sito per ulteriori informazioni.

Note sulla titolazione della lega

SALDATURA TENERA: LSA425 40% + Ag 60%: T_{sol} 630 °C; T_{liq} 680 °C; R_m 423; R_p 311; A% 26.

â€SALDATURA MEDIA: LSA425 30% + Ag 70%: T_{sol} 665 °C; T_{liq} 725 °C; R_m 382; R_p 257; A% 28.

SALDATURA DURA: LSA425 20% + Ag 80%: T_{sol} 695 °C; T_{liq} 790 °C; R_m 353; R_p 213; A% 33.

I dati riportati nella scheda tecnica si riferiscono ad una saldatura contenente il 60% di argento.