

LSA440 925‰

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ARGENTO 925‰

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni generali

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

Composizione commerciale (%)

| | |
|----|------|
| CU | 55.0 |
| ZN | 45.0 |

Temperatura di fusione

| | |
|----------------------------|-------|
| Solidus [°C] | 675.0 |
| Liquidus [°C] | 695.0 |
| Intervallo di fusione [°C] | 20.0 |

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

| L * | a* | b* | c* | Yellow Index |
|------|------|------|----|--------------|
| 87.3 | -0.6 | 13.2 | | |

Caratteristiche meccaniche

| | |
|-------------------------------|-------|
| Durezza dopo fusione [HV 0.2] | 145.0 |
|-------------------------------|-------|

Caratteristiche fisiche

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

Applicazioni del prodotto

PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA

| Temperatura di prefusione | | Riduzioni | |
|---------------------------|-----|------------------------------|------|
| Temperatura [°C] | 815 | Filo - diametro (%) | 40.0 |
| | | Lastra - area o spessore (%) | 60.0 |

| TEMPERATURE DI COLATA | Colata cont. da [°C] | Colata cont. a [°C] | Colata in staffa da [°C] | Colata in staffa a [°C] |
|-----------------------|----------------------|---------------------|--------------------------|-------------------------|
| Temperature | 795 | 875 | 775 | 815 |

| RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA | Temp. da [°C] | Temp. a [°C] | Tempo [min] |
|---------------------------------|---------------|--------------|-------------|
| < 1 mm | 500 | 520 | 15 |
| > 5 mm | 500 | 520 | 20 |
| 1 - 5 mm | 500 | 520 | 25 |

Lavorazioni meccaniche - Tempra

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

LSA440 925‰

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ARGENTO 925‰

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: LSA440 35% + Ag 65%.

SALDATURA MEDIA: LSA440 25% + Ag 75%.

SALDATURA DURA: LSA440 15% + Ag 85%.

I dati riportati nella scheda tecnica si riferiscono ad una saldatura contenente il 65% di argento.