

**LSG409 585‰**

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ORO GIALLO 585-750‰ (14-18 KT)

**INFORMAZIONI GENERALI**
**Informazioni generali**

Tipologia	Saldatura per oro
Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo verde
Processo produttivo	Saldobrasatura
Livello di affinazione del grano	Minimo
Livello di disossidazione	Minimo

**Composizione commerciale (%)**

AG	32.0
CU	35.0
ZN	23.0
IN	10.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	635.0
Liquidus [°C]	745.0
Intervallo di fusione [°C]	110.0

**CARATTERISTICHE COMPLETE**
**Coordinate colore**

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
88.4	-0.2	18.0	18.0	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	180.0
-------------------------------	-------

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	12.2
-----------------	------

**Applicazioni del prodotto**

**LSG409 585‰**

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ORO GIALLO 585-750‰ (14-18 KT)

**PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA**

Temperatura di prefusione		Riduzioni	
Temperatura [°C]	865	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	845	925	825	865

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	520	550	20
> 5 mm	520	550	25
1 - 5 mm	520	550	30

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

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

**LSG409 585‰**

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ORO GIALLO 585-750‰ (14-18 KT)

**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.