

LSG412 750‰

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	34.0
CU	34.0
ZN	24.0
IN	8.0

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	735.0
Liquidus [°C]	790.0
Intervallo di fusione [°C]	55.0

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
87.4	-0.7	20.2	20.2	

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	150.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	220.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	155.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	374.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	276.0
Allungamento a rottura (A) [%]	34.0

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	14.7
-----------------	------

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	240.0
--------------------------------	-------

Applicazioni del prodotto

LSG412 750‰

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

PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA
Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 910

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	890	970	870	910
-------------	-----	-----	-----	-----

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA
Temp. da [°C]
Temp. a [°C]
Tempo [min]

< 1 mm	530	560	20
> 5 mm	530	560	25
1 - 5 mm	530	560	30

Lavorazioni meccaniche - Tempra

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

LSG412 750‰

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.