

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni generali

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

Composizione commerciale (%)

CU	80.0
IN	14.0
AG	6.0

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	740.0
Liquidus [°C]	870.0
Intervallo di fusione [°C]	130.0

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
85.4	6.3	17.4	18.5	

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	155.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	453.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	265.0
Allungamento a rottura (A) [%]	48.0

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	12.5
-----------------	------

Applicazioni del prodotto

LSR500 585‰

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

PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA

Temperatura di prefusione		Riduzioni	
Temperatura [°C]	990	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	970	1050	950	990

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	530	550	15
> 5 mm	530	550	20
1 - 5 mm	530	550	25

Lavorazioni meccaniche - Tempra

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

LSR500 585‰

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ORO ROSSO 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.