

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni Generali**

Colore	Bianco
Sfumatura colore	Bianco standard
Processo produttivo	Saldobrasatura
Tipologia	Saldatura per oro

**Temperatura di fusione**

Intervallo di fusione [°C]	80.0
Liquidus [°C]	780.0
Solidus [°C]	700.0

**Temperatura di lavoro**

Temperatura di lavoro [°C]	770.0
----------------------------	-------

**Composizione commerciale**

Argento (%)	76,00
Rame (%)	15,00
Zinco (%)	5,00
Indio (%)	4,00



JOINING line

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L*	88.8
a*	-1.7
b*	12.0
c*	12.1
Yellow index	21.6

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	11.5
-----------------	------

**Caratteristiche meccaniche**

Allungamento a rottura (A) [%]	10.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	442.0
Durezza dopo fusione [HV 0.2]	180.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	200.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	230.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	544.0

**PARAMETRI LAVORAZIONI MECCANICHE**

Temperatura prefusione [°C] 900.0

**Riduzioni**

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

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata staffa da [°C]	Colata staffa a [°C]
Temperature	880.0	960.0	900.0	860.0

RICOTTURE LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	540.0	560.0	15.0
1 - 5 mm	540.0	560.0	20.0
> 5 mm	540.0	560.0	25.0

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

Immergere direttamente in acqua

**LSB442 375‰**

LEGA MADRE NICKEL-FREE PER SALDATURA DI ORO BIANCO 375‰ (9 KT)

**GUIDA ALL'USO DEI PRODOTTI****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.