

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

Colore	Bianco
Processo produttivo	Saldobrasatura
Tipologia	Saldatura per oro
Sfumatura colore	Off-white

Temperatura di fusione

Liquidus [°C]	780.0
Solidus [°C]	645.0
Intervallo di fusione [°C]	135.0

Temperatura di lavoro

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

Composizione commerciale

Argento (%)	24,00
Rame (%)	35,00
Nichel (%)	10,00
Zinco (%)	23,00
Indio (%)	8,00



JOINING line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	85.2
a*	-0.4
b*	14.1
c*	14.1
Yellow index	26.9

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	12.1
-----------------	------

Applicazioni prodotto

Fusione in staffa

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	205.0
-------------------------------	-------

PARAMETRI LAVORAZIONI MECCANICHE

Temperatura prefusione [°C] 900.0

Riduzioni

Filo - diametro (%)	15.0
Lastra - area o spessore (%)	30.0

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	530.0	560.0	20.0
1 - 5 mm	530.0	560.0	25.0
> 5 mm	530.0	560.0	30.0

Lavorazioni meccaniche - Tempra

Raffreddare in aria fino a 550°C e poi immergere in acqua 50% + alcool 50% oppure solo in acqua

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.