

**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 (%)**

CU	33.0
ZN	25.0
AG	26.0
IN	16.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	660.0
Liquidus [°C]	750.0
Intervallo di fusione [°C]	90.0

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

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
86.4	0.1	18.9	18.9	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	180.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	215.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	160.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	387.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	296.0
Allungamento a rottura (A) [%]	12.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	14.5
-----------------	------

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	180.0
--------------------------------	-------

**Applicazioni del prodotto**

**LSG406B 750‰**

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

**PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA**
**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 870

**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	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
850	930	830	870	

**RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA**

Temp. da [°C]

Temp. a [°C]

Tempo [min]

< 1 mm	520	540	15
> 5 mm	520	540	20
1 - 5 mm	520	540	25

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

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

**LSG406B 750‰**

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ORO GIALLO 750‰ (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.