

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

Colore	Giallo
Processo produttivo	Saldobrasatura
Tipologia	Saldatura per oro
Sfumatura colore	Giallo verde

Temperatura di fusione

Liquidus [°C]	745.0
Solidus [°C]	635.0
Intervallo di fusione [°C]	110.0

Temperatura di lavoro

Temperatura di lavoro [°C]	735.0
----------------------------	-------

Composizione commerciale

Argento (%)	32,00
Rame (%)	31,00
Zinco (%)	25,00
Indio (%)	12,00



JOINING line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	88.4
a*	-0.2
b*	18.0
c*	18.0

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	12.2
-----------------	------

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	180.0
-------------------------------	-------

PARAMETRI LAVORAZIONI MECCANICHE

Temperatura prefusione [°C] 865.0

Riduzioni

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

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata staffa da [°C]	Colata staffa a [°C]
Temperature	845.0	925.0	865.0	825.0

RICOTTURE LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	520.0	550.0	20.0
1 - 5 mm	520.0	550.0	25.0
> 5 mm	520.0	550.0	30.0

Lavorazioni meccaniche - Tempra

Immergere direttamente in acqua 50% ed alcool 50% oppure solo in acqua

LSG409 585‰

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