

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 (%)

| | |
|----|------|
| AG | 50.0 |
| CU | 28.0 |
| ZN | 15.0 |
| IN | 7.0 |

Temperatura di fusione

| | |
|----------------------------|-------|
| Solidus [°C] | 680.0 |
| Liquidus [°C] | 735.0 |
| Intervallo di fusione [°C] | 55.0 |

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

| L * | a* | b* | c* | Yellow Index |
|------|------|------|------|--------------|
| 91.6 | -1.2 | 16.9 | 16.9 | |

Caratteristiche meccaniche

| | |
|-------------------------------|-------|
| Durezza dopo fusione [HV 0.2] | 195.0 |
|-------------------------------|-------|

Caratteristiche fisiche

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

Applicazioni del prodotto

LSG419 585‰

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ORO GIALLO 375‰ (9 KT)

PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA

| Temperatura di prefusione | | Riduzioni | |
|---------------------------|-----|------------------------------|------|
| Temperatura [°C] | 855 | 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 | 835 | 915 | 815 | 855 |

| RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA | Temp. da [°C] | Temp. a [°C] | Tempo [min] |
|---------------------------------|---------------|--------------|-------------|
| < 1 mm | 520 | 550 | 20 |
| > 5 mm | 520 | 550 | 25 |
| 1 - 5 mm | 520 | 550 | 30 |

Lavorazioni meccaniche - Tempra

Immergere direttamente in acqua.

LSG419 585‰

LEGA MADRE PER SALDATURA DI ORO GIALLO 375‰ (9 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.