

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni Generali

Processo produttivo	Saldobrasatura
Colore	Argento
Tipologia	Lega madre per argento

Temperatura di fusione

Liquidus [°C]	680.0
Solidus [°C]	630.0
Intervallo di fusione [°C]	50.0

Temperatura di lavoro

Temperatura minima di lavoro [°C]	670.0
-----------------------------------	-------

Composizione commerciale

Rame (%)	50,00
Zinco (%)	30,00
Indio (%)	20,00


SILVER line
CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

L*	89.2
a*	-1.0
b*	14.5
c*	14.5
Yellow index	26.2

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	9.5
-----------------	-----

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	145.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	425.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	311.0
Allungamento a rottura (A) [%]	26.0

PARAMETRI LAVORAZIONI MECCANICHE

Temperatura prefusione [°C] 800.0

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	780.0	860.0	760.0	800.0

RICOTTURE LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	500.0	520.0	15.0
1 - 5 mm	500.0	520.0	20.0
> 5 mm	500.0	520.0	25.0

Lavorazioni meccaniche - Tempra

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

GUIDA ALL'USO DEI PRODOTTI**Verifiche preliminari**

Per definire correttamente il grado di saldabilit  della lega, si consiglia di effettuare un calcolo sottraendo la temperatura di solidus del metallo di base dalla temperatura di liquidus della saldatura. Pi  alto   il valore risultante, pi  saldabile (o meno dura) pu  venire considerata la saldatura. Si prega di fare riferimento alle note tecniche sulle saldature presenti sul sito per ulteriori informazioni.

Note sulla titolazione della lega

SALDATURA TENERA: LSA425 40% + Ag 60%: T_{sol} 630°C; T_{liq} 680°C; R_m 423; R_p 311; A% 26.

 SALDATURA MEDIA: LSA425 30% + Ag 70%: T_{sol} 665°C; T_{liq} 725°C; R_m 382; R_p 257; A% 28.

SALDATURA DURA: LSA425 20% + Ag 80%: T_{sol} 695°C; T_{liq} 790°C; R_m 353; R_p 213; A% 33.

I dati riportati nella scheda tecnica si riferiscono ad una saldatura contenente il 60% di argento.