

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

Colore	Giallo
Processo produttivo	Saldobrasatura
Tipologia	Saldatura per oro

Temperatura di fusione

Intervallo di fusione [°C]	95.0
Liquidus [°C]	930.0
Solidus [°C]	835.0

Temperatura di lavoro

Temperatura di lavoro [°C]	920.0
----------------------------	-------

Composizione commerciale

Argento (%)	28,00
Indio (%)	25,00
Rame (%)	27,00
Zinco (%)	20,00



JOINING line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	86.6
a*	2.4
b*	30.2
c*	30.3

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm ³]	17.0
------------------------------	------

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	80.0
--------------------------------	------

Caratteristiche meccaniche

Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	262.0
Allungamento a rottura (A) [%]	35.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	94.0
Durezza dopo fusione [HV 0.2]	80.0

PARAMETRI LAVORAZIONI MECCANICHE

Temperatura prefusione [°C] 1050.0

Riduzioni

Filo - diametro (%) 50.0

Lastra - area o spessore (%) 80.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata staffa da [°C]	Colata staffa a [°C]
Temperature	1030.0	1110.0	1050.0	1010.0

RICOTTURE LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	500.0	530.0	15.0
1 - 5 mm	500.0	530.0	20.0
> 5 mm	500.0	530.0	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 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.