

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni Generali**

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

**Temperatura di fusione**

Intervallo di fusione [°C]	90.0
Liquidus [°C]	745.0
Solidus [°C]	655.0

**Temperatura di lavoro**

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

**Composizione commerciale**

Argento (%)	34,00
Rame (%)	31,00
Zinco (%)	25,00
Indio (%)	10,00



JOINING line

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L*	89.1
a*	-0.7
b*	18.2
c*	18.2

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	12.3
-----------------	------

**Caratteristiche meccaniche**

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

**PARAMETRI LAVORAZIONI MECCANICHE**

Temperatura prefusione [°C] 865.0

**Riduzioni**

Lastra - area o spessore (%)	50.0
Filo - diametro (%)	30.0

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	530.0	560.0	20.0
1 - 5 mm	530.0	560.0	25.0
> 5 mm	530.0	560.0	30.0

**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.