

SCHEMA TECNICA

JOINEX330MM - 585 ‰

Legame madre per la produzione di saldatura in oro giallo 585 ‰ in lastra e filo. La lega ottenuta è classificata come una saldatura media e può essere colata in staffa o attraverso processo di colata continua.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	n.d.
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	n.d.
Carico di snervamento	n.d.
Allungamento	n.d.

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	giallo		
Coordinate colore			
Densità	14.98	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	680 762	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	525 20	°C min	
Ricottura di ricristallizzazione	525 20	°C min	
Indurimento	n.d.		

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		862	°C
Temperatura di colata	Min:	812	°C
	Max:	912	°C
Prima riduzione di sezione	Laminazione:	20	%
	Trafilatura:	10	%
Successive riduzioni di sezione	Laminazione:	40	%
	Trafilatura:	20	%
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Tempo:	5	min