

SCHEMA TECNICA

JOINEX334 - 585 ‰

Lega madre per la produzione di saldatura in oro giallo 375 - 417 - 585 ‰ in lastra e filo. La lega ottenuta è classificata come una saldatura dura 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 | 15.09 | g/cm ³ | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 735 | °C |
| | Liquidus: | 810 | °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 | | 910 | °C |
| Temperatura di colata | Min: | 860 | °C |
| | Max: | 960 | °C |
| Prima riduzione di sezione | Laminazione: | 20 | % |
| | Trafilatura: | 10 | % |
| Successive riduzioni di sezione | Laminazione: | 50 | % |
| | Trafilatura: | 25 | % |
| Decapaggio dopo ricottura | H2SO4: | 20 | % |
| | Temp: | 50 | °C |
| | Tempo: | 5 | min |