

SCHEMA TECNICA

JOINEX636HS + Ag30% - 750 ‰

Legame madre per la produzione di saldatura in oro giallo 750 - 875 - 917 ‰ in lastra e filo. La lega ottenuta è classificata come una saldatura super soffice e può essere colata in staffa o attraverso processo di colata continua. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 30 ‰ di argento puro alla lega madre.

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 | 16.85 | g/cm ³ | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 640 | °C |
| | Liquidus: | 753 | °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 | | 853 | °C |
| Temperatura di colata | Min: | 803 | °C |
| | Max: | 903 | °C |
| Prima riduzione di sezione | Laminazione: | 20 | % |
| | Trafilatura: | 10 | % |
| Successive riduzioni di sezione | Laminazione: | 30 | % |
| | Trafilatura: | 15 | % |
| Decapaggio dopo ricottura | H2SO4: | 20 | % |
| | Temp: | 50 | °C |
| | Tempo: | 5 | min |