

SCHEMA TECNICA

JOINEX672 + Ag34% - 585 ‰

Legna 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. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 34 ‰ 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	n.d.		
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	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Successive riduzioni di sezione	Lamination:	50	%
	Drawing:	25	%
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	5	min