

SCHEMA TECNICA

JOINEX678S + Ag10% - 585 ‰

Legame madre per la produzione di saldatura in oro rosso 375 - 585 ‰ in lastra e filo. La lega ottenuta è classificata come una saldatura soffice e può essere colata in staffa o attraverso processo di colata continua. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 10 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	136	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	405	MPa
Carico di snervamento	215	MPa
Allungamento	52	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	giallo		
Coordinate colore	L*:	85.84	
	a*:	5.42	
	b*:	18.08	
Densità	12.62	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	777	°C
	Liquidus:	838	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	570 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	570 20	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		938	°C
Temperatura di colata	Min:	888	°C
	Max:	988	°C
Prima riduzione di sezione	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Successive riduzioni di sezione	Lamination:	30	%
	Drawing:	15	%
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	5	min