

## SCHEMA TECNICA

### W534S05

Saldatura in filo pronta all'uso per la produzione di oggetti in ottone. Questa lega è classificata come una saldatura soffice.

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	Argento		
Coordinate colore	n.d.		
Densità	8.91	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	630 730	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	n.d.
Ricottura di ricristallizzazione	n.d.
Indurimento	n.d.

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1000	°C
Temperatura di colata	Min:	950	°C
	Max:	1050	°C
Prima riduzione di sezione	Lamination:	50	%
	Drawing:	25	%
Successive riduzioni di sezione	Lamination:	75	%
	Drawing:	50	%
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	5	min