

SCHEMA TECNICA

W925M07 - 600 ‰

Saldatura in filo pronta all'uso per la produzione di argento 930 ‰. Questa lega è classificata come una saldatura media.

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	9.61	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	680 710	°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