

**APPLICAZIONI D'USO**

**LAVORAZIONE:** UNIVERSALE – COLATA IN STAFFA E COLATA CONTINUA- MICROFUSIONE  
**PRODUZIONE:** STAMPAGGIO-TRANCIATO-TUBO-CATENE MASSICCE E VUOTE- FILO EXTRASOTTILE

**CARATTERISTICHE TECNICHE DEL LEGATO**

**COLORE DEL LEGATO** GIALLO LUMINOSO

**CONTENUTO D'ARGENTO** 47%

**DENSITA' [g/cm<sup>3</sup>]** 15,20

**TEMPERATURA DI FUSIONE °C** 890

**ISTRUZIONI LAVORAZIONE MICROFUSIONE**

TEMPERATURA FUSIONE °C 1020

TEMPERATURA MICROFUSIONE [°C]	METALLO	CILINDRO
SOTTILE (INF. 0,5MM)	990-1020	620-700
MEDIO (DA 0,50 A 1,2MM)	980-1000	580-650
SPESSO (SUP 1,2MM)	970-980	540-620

**ALBERINI SENZA PIETRE:** Lasciare raffreddare il cilindro per 10-15 minuti, poi immergerlo in acqua.

**ALBERINI CON PIETRE:** Lasciare raffreddare il cilindro per 35-40 minuti, poi immergerlo in acqua.

**DECAPPAGGIO:** Immergere in soluzione di RADIAL 50g/l, temperatura 60°C per 2 minuti, oppure in acido solforico al 10%, °C50 per 5 minuti.

**ISTRUZIONI LAVORAZIONE MECCANICA**

TEMPERATURA FUSIONE [°C] 1010

TEMPERATURA DI COLATA [°C]	TEMPERATURA DI RICOTTURA [°C]	TEMPO DI RICOTTURA MINUTI
DA LINGOTTO 970-1010	> 5 MM 620-650	30
COLATA CONTINUA 990-1065	< 5 MM 620-650	30
	< 1 MM 620-630	30

TRATTAMENTO TERMICO D'INDURIMENTO: °C 275 PER 180 MINUTI, RAFFREDDAMENTO LENTO.

**CARATTERISTICHE TECNICHE**
**DUREZZA DOPO LA FUSIONE HV AC 125**
**DUREZZA DOPO TRATTAMENTO INDURIMENTO HV AH 202**