

APPLICAZIONI D'USO

LAVORAZIONE: UNIVERSALE-COLATA CONTINUA E COLATA IN STAFFA- MICROFUSIONE

PRODUZIONE: STAMPAGGIO-TRANCIATO-TUBO--CATENE MASSICCE E VUOTE

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL LEGATO

COLORE DEL LEGATO GIALLO INTENSO

CONTENUTO D'ARGENTO 47%

DENSITA' [g/cm³] 15,10

TEMPERATURA DI FUSIONE °C 910

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.

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] 1020

TEMPERATURA DI COLATA [°C]	TEMPERATURA DI RICOTTURA [°C]	TEMPO DI RICOTTURA MINUTI
DA LINGOTTO 1000-1020	> 5 MM 630-650	30
COLATA CONTINUA 1000-1080	< 5 MM 630-650	30
	< 1 MM 620-630	30

TRATTAMENTO TERMICO D'INDURIMENTO: °C 280 PER 180 MINUTI, RAFFREDDAMENTO LENTO.

CARATTERISTICHE TECNICHE
DUREZZA DOPO LA FUSIONE HV AC 130
DUREZZA DOPO TRATTAMENTO INDURIMENTO HV AH 190