

APPLICAZIONI D'USO

LAVORAZIONE: MECCANICA – COLATA CONTINUA E COLATA IN STAFFA.

PRODUZIONE: TRANCIATO–TUBO-CATENE VUOTE

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL LEGATO

COLORE LEGATO GIALLO LUMINOSO

CONTENUTO D'ARGENTO 29%

DENSITA [g/cm³] 14,70

TEMPERATURA DI FUSIONE °C 940

ISTRUZIONI LAVORAZIONE MECCANICA

TEMPERATURA FUSIONE [°C] 1000

TEMPERATURA DI COLATA [°C]	TEMPERATURA DI RICOTTURA [°C]	TEMPO DI RICOTTURA MINUTI
DA LINGOTTO 960-1000	> 5 MM 650-660	30
COLATA CONTINUA 1020-1050	< 5 MM 640-650	30
	< 1 MM 640	25

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

CARATTERISTICHE TECNICHE

DUREZZA DOPO LA FUSIONE HV AC 185

DUREZZA DOPO TRATTAMENTO INDURIMENTO HV AH 230