

APPLICAZIONI D'USO

LAVORAZIONE: MECCANICA – COLATA CONTINUA E COLATA IN STAFFA.

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

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL LEGATO

COLORE LEGATO GIALLO 3N

CONTENUTO D'ARGENTO 48%

DENSITA [g/cm³] 15,1

TEMPERATURA DI FUSIONE °C 920

ISTRUZIONI LAVORAZIONE MECCANICA

TEMPERATURA FUSIONE [°C] 1020

TEMPERATURA DI COLATA [°C]	TEMPERATURA DI RICOTTURA [°C]	TEMPO DI RICOTTURA MINUTI
DA LINGOTTO 980-1020	> 5 MM 620-660	30
COLATA CONTINUA 1000-1080	< 5 MM 620-650	30
	< 1 MM 620	30

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

CARATTERISTICHE TECNICHE

DUREZZA DOPO LA FUSIONE HV AC 151

DUREZZA DOPO TRATTAMENTO INDURIMENTO HV AH 255