

**APPLICAZIONI D'USO**

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

**CARATTERISTICHE TECNICHE DEL LEGATO**

|                                    |                |
|------------------------------------|----------------|
| <b>COLORE DEL LEGATO</b>           | GIALLO INTENSO |
| <b>CONTENUTO D'ARGENTO</b>         | 47%            |
| <b>DENSITA' [g/cm<sup>3</sup>]</b> | 15,10          |
| <b>TEMPERATURA DI FUSIONE °C</b>   | 905            |

**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 980-1020       | > 5 MM 620-650                | 30                        |
| COLATA CONTINUA 1000-1070  | < 5 MM 620-650                | 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 157**
**DUREZZA DOPO TRATTAMENTO INDURIMENTO HV AH 237**