

APPLICAZIONI D'USO

LAVORAZIONE: MECCANICA – COLATA CONTINUA E COLATA IN STAFFA.

PRODUZIONE: TRANCIATO–TUBO-CATENE MASSICCE E VUOTE

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL LEGATO

COLORE LEGATO GIALLO LUMINOSO

CONTENUTO D'ARGENTO 43%

DENSITA [g/cm³] 15,0

TEMPERATURA DI FUSIONE °C 940

ISTRUZIONI LAVORAZIONE MECCANICA

TEMPERATURA FUSIONE [°C] 1020

TEMPERATURA DI COLATA [°C]	TEMPERATURA DI RICOTTURA [°C]	TEMPO DI RICOTTURA MINUTI
DA LINGOTTO 990-1020	> 5 MM 650-660	30
COLATA CONTINUA 1010-1050	< 5 MM 640-650	30
	< 1 MM 640	25

TRATTAMENTO TERMICO D'INDURIMENTO: 280°C PER 90 MINUTI, RAFFREDDAMENTO LENTO.

CARATTERISTICHE TECNICHE

DUREZZA DOPO LA FUSIONE HV AC 143

DUREZZA DOPO TRATTAMENTO INDURIMENTO HV AH 242---