

APPLICAZIONI D'USO
LAVORAZIONE: MECCANICA – COLATA IN STAFFA.

PRODUZIONE: TRANCIATO–STAMPATO–TUBO–CATENE VUOTE E MASSICCE

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL LEGATO
COLORE LEGATO GIALLO CARICO

CONTENUTO D'ARGENTO 33%

DENSITA [g/cm³] 15,0

TEMPERATURA DI FUSIONE °C 940

ISTRUZIONI LAVORAZIONE MECCANICA

TEMPERATURA FUSIONE [°C] 980

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

TRATTAMENTO TERMICO D'INDURIMENTO: 275°C PER 180 MINUTI, RAFFREDDAMENTO LENTO.

CARATTERISTICHE TECNICHE
DUREZZA DOPO LA FUSIONE HV AC 156

DUREZZA DOPO TRATTAMENTO INDURIMENTO HV AH 275