

APPLICAZIONI D'USO

LAVORAZIONE:UNIVERSALE– COLATA IN STAFFA- MICROFUSIONE
PRODUZIONE:STAMPAGGIO-TRANCIATO--CATENE MASSICCE E VUOTE-TUBO-MICROFUSIONE SENZA PIETRE.

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL LEGATO

COLORE DEL LEGATO GIALLO

CONTENUTO D'ARGENTO 10%

DENSITA' [g/cm³] 14,95

TEMPERATURA DI FUSIONE °C 880

ISTRUZIONI LAVORAZIONE MICROFUSIONE

TEMPERATURA FUSIONE °C 990

TEMPERATURA MICROFUSIONE [°C]	METALLO	CILINDRO
SOTTILE (INF. 0,5MM)	1000-1010	650-680
MEDIO (DA 0,50 A 1,2MM)	990-1000	600-640
SPESSO (SUP 1,2MM)	970-980	500-600

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] 1000

TEMPERATURA DI COLATA [°C]	TEMPERATURA DI RICOTTURA [°C]	TEMPO DI RICOTTURA MINUTI
DA LINGOTTO 980-1000	> 5 MM 630-640	30
	< 5 MM 630-640	30
	< 1 MM 620-630	25

CARATTERISTICHE TECNICHE
DUREZZA DOPO LA FUSIONE HV AC 85
DUREZZA DOPO TRATTAMENTO INDURIMENTO HV AH ----