

SCHEMA TECNICA

JOINEX330H_GD - 917 ‰

Legame madre per la produzione di saldatura in oro giallo 750 - 875 - 917 ‰ in lastra e filo. La lega ottenuta è classificata come una saldatura super soffice e può essere colata in staffa o attraverso processo di colata continua.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	n.d.
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	n.d.
Carico di snervamento	n.d.
Allungamento	n.d.

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	giallo		
Coordinate colore			
Densità	17.43	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	555 937	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	500 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	500 20	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1037	°C
Temperatura di colata	Min:	987	°C
	Max:	1087	°C
Prima riduzione di sezione	Laminazione:	20	%
	Trafilatura:	10	%
Successive riduzioni di sezione	Laminazione:	30	%
	Trafilatura:	15	%
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Tempo:	5	min