

## SCHEMA TECNICA

### JOINEX658LM + Ag30% - 375 ‰

Lega madre per la produzione di saldatura in oro bianco 375 - 417 - 585 ‰ in lastra e filo. La lega ottenuta è classificata come una saldatura media e può essere colata in staffa o attraverso processo di colata continua. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 30 ‰ di argento puro alla lega madre.

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	bianco
Coordinate colore	n.d.
Densità	12.84 g/cm <sup>3</sup>
Intervallo di fusione	Solidus: 608 °C Liquidus: 788 °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	525 °C - 20 min
Ricottura di ricristallizzazione	550 °C - 30 min
Indurimento	n.d.

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione	888 °C
Temperatura di colata	Min: 838 °C Max: 938 °C
Prima riduzione di sezione	Laminazione: 20 % Trafilatura: 10 %
Successive riduzioni di sezione	Laminazione: 40 % Trafilatura: 20 %
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4: 20 % Temp: 50 °C - 5 min