

S925PT 925‰

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ARGENTO 800-925‰

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni generali

Tipologia	Lega madre per argento
Colore	Argento
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Molto alto
Livello di disossidazione	Minimo

Composizione commerciale (%)

CU	93.00
ZN	7.00

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	775.0
Liquidus [°C]	895.0
Intervallo di fusione [°C]	120.0

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L *	a *	b *	c *	Yellow Index
97.0	-0.1	3.7	3.7	6.7

Caratteristiche fisiche

Grano cristallino as cast [µm]	100.0
Densità [g/cm³]	10.3

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	60.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	160.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	75.0
Durezza dopo termoidurimento a doppio step [HV 0.2]	145.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	90.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	253.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	134.0
Allungamento a rottura (A) [%]	27.0

Applicazioni del prodotto

Colata continua
Fusione in staffa
Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione senza pietre
Produzione di catena massiccia
Produzione di catena vuota
Produzione di filo
Produzione di lastra
Produzione di stampato
Produzione di tubo TIG

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1015

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	640	680	995	1025
0.5 - 1.2 mm	560	640	975	995
> 1.2 mm	500	540	955	975

Raffreddamento alberini senza pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 5 minuti, quindi immergerlo in acqua.

Decapaggio

Immergere in soluzione di RADIAL 50g/l, 60°C per 2 min., oppure in acido solforico al 10%, 50°C per 5 min.

PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA

Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1015

Riduzioni

Filo - diametro (%) 45.0
Lastra - area o spessore (%) 70.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	995	1075	975	1015

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	560	620	20
1 - 5 mm	560	620	25
> 5 mm	560	620	30

Lavorazioni meccaniche - Tempra

Immergere direttamente in acqua.

S925PT 925‰

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ARGENTO 800-925‰

PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempra
TERMOINDURIMENTO	300.0	90.0	In aria o in forno

DOPPIO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempra
Termoindurimento	300.0	60.0	In aria o in forno
Omogeneizzazione	730.0	40.0	In acqua, immediato