

CODICE PRODOTTO	SAG A
FINEZZA	925
COLORE	ARGENTO



Breve descrizione

Legna speciale per Argento con finezza 800, 925 e 950. Con il suo medio contenuto di deossidanti SAG A è una lega davvero versatile per qualsiasi tipo di applicazione. L'aggiunta di affinatori di grano nell'argento legato con la SAG A riduce il difetto della buccia di arancio in superficie e ne aumenta plasticità. La durezza dell'argento prodotto con la SAG A può essere aumentata tramite il trattamento termico.

Applicazioni

Lastra	Catena piena	Catena vuota	Tubo profilato	CNC	Casting aperto	Casting chiuso	Con pietre
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □

Proprietà

Composizione	Cu92 Zn8	Composizione commerciale della Lega
Densità	10.3	(g/cm ³)
Intervallo di fusione	775-905	Solidus - Liquidus (°C)
Durezza	55-110	Ricottura - Indurimento (HV)

Colata in staffa

Per prima cosa mettete la lega all'interno del crogiolo coprendola poi con dell'argento puro. Scaldare il metallo dai 50 ai 100°C in più della temperatura di Liquidus proteggendo la fusione con una fiamma o mettendola in atmosfera protetta. Scaldare la lingottiera o staffa dai 150 a 200°C e una volta raggiunta la temperatura di fusione mescolate bene il metallo all'interno del crogiolo per poi versarlo all'interno dello stampo, dopo di che aprite immediatamente lo stampo e freddate il metallo.

Colata continua

Quando si usa una macchina da colata continua è preferibile fondere in precedenza l'argento con la lega. Dopo di che si può colare l'argento all'interno di una staffa o nell'acqua per poi fondere nuovamente il tutto nella macchina da colata continua, oppure lo si può colare direttamente nel crogiolo della macchina a colata continua fino a che non si raggiunge la temperatura di Liquidus. Importante Proteggere sempre il metallo durante la fusione con una fiamma. La macchina deve essere il più veloce possibile a fare la colata.

Lavorazioni Meccaniche

Per ottenere una buona lavorazione meccanica, ridurre la sezione del filo o della piastra di almeno il 50% prima di procedere con il processo di ricottura. I primi passaggi di riduzione dovrebbero essere abbastanza forti da garantire la compattazione della parte interna del metallo.

Ricottura

Scaldare il metallo in atmosfera protetta a 580° per 15-20 minuti, quindi raffreddarlo rapidamente in una soluzione composta da 90% di acqua e 10% di alcool, oppure in acqua calda (≈40 ° C).

Indurimento

Scaldare il metallo in atmosfera protetta a 300 ° C da 1 a 3 ore, quindi lasciarlo raffreddare lentamente sempre in atmosfera protetta fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

Casting

Il cilindro deve avere una temperature che va dai 500 ai 700°C in base alle dimensioni e alla complessità dei modelli che si vanno a colare. E' preferibile fare una prefusione della lega con argento prima di fare il Casting. La temperatura di colata dovrà essere di 50-100 ° C superiore alla temperatura del liquidus. Dopo la fusione attendere 15-20 minuti prima di raffreddare il metallo in acqua calda (≈40 ° C).

Decapaggio

L'acido solforico (H2SO4) con una concentrazione del 15-30% ad una temperatura di 50-60 ° C può essere usato per rimuovere l'ossido superficiale. Risciacquare con attenzione il metallo dopo il decapaggio.

Uso degli scarti

È possibile aggiungere fino al 50% di scarti alla fusione, si consiglia la rimozione della base dell'albero. Prestare sempre attenzione alla pulizia degli scarti, si consiglia di decapare prima di aggiungerli al nuovo metallo.