

CODICE PRODOTTO	SAG DF
FINEZZA	925
COLORE	ARGENTO



Breve descrizione

Lega speciale per Argento con finezza 925, 930, 935. SAG DF è una lega davvero versatile per qualsiasi tipo di applicazione. La caratteristica più notevole di questa lega è la sua elevata resistenza al tarnish grazie all'elevata quantità di elementi disossidanti al suo interno. Il colore risultante è un bianco brillante. L'articolo finale può essere indurito con un adeguato trattamento termico.

Applicazioni

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

Proprietà

Composizione	Cu85 Zn0	Composizione commerciale della Lega
Densità	10.2	(g/cm ³)
Intervallo di fusione	790-900	Solidus - Liquidus (°C)
Durezza	60-100	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 60% 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 20-30 minuti, quindi raffreddarlo rapidamente in una soluzione composta da 90% di acqua e 10% di alcool, oppure in acqua calda (≈40 °C).

Indurimento

Dopo un corretto processo di ricottura, scaldare il metallo in atmosfera protetta a 300 ° C per 2 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 100-150 ° C superiore alla temperatura del liquidus. Dopo la fusione attendere 10-15 minuti prima di raffreddare il metallo in acqua calda (≈40 ° C).

Decapaggio

L'acido solforico (H2SO4) con una concentrazione del 10% 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.

