

CODICE PRODOTTO	SAG Ge
FINEZZA	925
COLORE	ARGENTO



Breve descrizione

Lega speciale per Argento con finezza 800, 925 e 950. Con il suo contenuto medio di disossidanti, SAG Ge è una lega molto versatile per applicazioni meccaniche, l'aggiunta di Germanio conferisce all'argento legato con SAG Ge un'ulteriore resistenza al tarnish. La durezza dell'argento prodotto con SAG Ge può essere aumentata con il trattamento termico.

Applicazioni

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

Proprietà

Composizione	Cu91 Zn8	Composizione commerciale della Lega
Densità	10.3	(g/cm ³)
Intervallo di fusione	765-900	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 570° 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

Non adatto

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. Prestare sempre attenzione alla pulizia degli scarti, si consiglia di decapare prima di aggiungerli al nuovo metallo.