

<b>CODICE PRODOTTO</b>	<b>SAG L</b>
<b>FINEZZA</b>	<b>925</b>
<b>COLORE</b>	<b>ARGENTO</b>



### Breve descrizione

Legna speciale per Argento con finezza 800, 925 e 950. L'argento prodotto con SAG L è adatto per le lavorazioni meccaniche. Questa lega è progettata appositamente per catene saldate al laser. La durezza dell'argento prodotto con SAG L può essere leggermente aumentata con un adeguato trattamento termico.

### Applicazioni

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

### Proprietà

<b>Composizione</b>	Cu75 Zn15	Composizione commerciale della Lega
<b>Densità</b>	10,3	(g/cm <sup>3</sup> )
<b>Intervallo di fusione</b>	805-890	Solidus - Liquidus (°C)
<b>Durezza</b>	50-100	Ricottura - Indurimento (HV)

### Colata in staffa

Per prima cosa mettete la lega all'interno del crogiolo coprendola poi con dell'argento puro. Scaldate il metallo dai 50 ai 100°C in più della temperatura di Liquidus proteggendo la fusione con una fiamma o mettendola in atmosfera protetta. Scaldate 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

Non adatto

### Decapaggio

L'acido solforico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) 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.