

SALDAG1

INFORMAZIONI GENERALI

Colore: argento
Impiego specifico: lega per saldatura per argento

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Proporzioni d'uso: 65% (tenera) – 70% (media) – 85% (forte) d'argento + SALDAG1
A seconda della temperatura di scorrimento necessaria

Temperatura di fusione: 950°C

Temperatura di scorrimento: 65%: 690°C
70%: 730°C
85%: 800°C

Temperatura staffa: 150°C

Raffreddamento colate in staffa: immediato in acqua tiepida (circa 40° C)

Temperatura ricottura: 520° C per 20 minuti

IMPORTANTE

le staffe da usare devono essere verticali e chiuse su entrambi i lati. Le lingottiere aperte non sono utilizzabili, perché le lastre così ottenute si rompono alla laminazione.

SUGGERIMENTI

- ❖ Saldature pronto uso Pandora per argento: TA (morbida), MA (media), FA (forte).

The above directions are only indicative. Strong variations to the above data are possible, depending on personal experience. Please, do not hesitate to contact us for further information.