

LEGHE & SALDAMI

LEGHE LV

	Colore	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Co	Altri	Intervallo di fusione	Indicazioni	Tempra
Lega LV-AU	G	64	3.4		18.7	12.5	1.3		Ir	860 - 900 °C	Per saldare	400°C / 15 min.
Lega LV-HT	B	60	24.9	15					Ir	1350 - 1460 °C	Fusione diretta solo con leghe preziose	
Lega LV-OR	G	58.8	1.6	3.2	22.4	12.7	1.3		Ir	870 - 920 °C	Per saldare	400°C / 15 min.
Lega LV-PL	B	6	5	19.9	55	13	1		Ru	930 - 1000 °C	Per saldare	400°C / 15 min.
Lega LV-AP	B	2	9.5	37	37	12.5		2		1055 - 1130 °C		

	Colore								Intervallo di fusione	Indicazioni
Lega LV-CR	B	Co 63	Cr 24	W 8	Mo 3				1305 - 1370 °C	TEC 13.9 - 14.0
Lega LV-NP	B	Ni 72	Cr 17	Fe 10	Mn 1				1355 - 1450 °C	Fusione diretta solo con leghe non preziose

	Colore								Intervallo di fusione	Indicazioni
Lega LV-TI	B	Ti 90	Al 6	V 4					Non riscaldare	Grado 5
Lega LV-IN	B	Fe 69	Cr 17	Ni 11	Mo 2	Mn 1			Non riscaldare	

SALDAMI LV

	Colore	Au	Pd	Ag	Cu	In	Zn	Intervallo di fusione	Indicazioni	Colore
SOLDER CROCHET	G	80			13	5	2	780 - 820 °C	Prezioso / non-prezioso	GIALLO
AUCROM 1	B	76.5			X		6.5 Ni 16.6	865 - 930 °C	Prezioso / non-prezioso	BIANCO
CROMO PAL	B	10	37	37	12		4	1000 - 1030 °C	Solo Cr Co	BIANCO

	Colore	Au	Pd	Ag	Cu	In	Zn	Intervallo di fusione	Indicazioni	Colore
UNISOLDER	GP	42		38.5		8.5	11	615 - 630 °C	Saldame da correzione	GIALLO PALLIDO
SOLDER LV 15	GP			59	16		25	655 - 680 °C	Universale	GIALLO PALLIDO

MATERIALI

PP: polipropilene Matrici LV VER / LV HOR / LV OCAD	POM: poliacetale Matrici LV SFE / LV SAG Perni da impronta LV PER	PB: pebax - polietere bloc-ammide Striscia di ritenzione attacco LV KON
--	---	--

Legenda

MP: Metalli Preziosi

NP: Metalli Non Preziosi

IN: Inox

TI: Titanio