

C141US 585‰

LEGA MADRE PER MICROFUSIONE DI ORO GIALLO 375-585‰ (9-14 KT)

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni generali

Tipologia	Lega madre per oro
Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo carico
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Medio
Livello di disossidazione	Alto

Composizione commerciale (%)

CU	69.00
AG	16.00
ZN	15.00

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	820.0
Liquidus [°C]	870.0
Intervallo di fusione [°C]	50.0

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
88.2	2.7	17.9	18.1	

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	110.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	270.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	135.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	150.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	442.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	237.0
Allungamento a rottura (A) [%]	38.0

Caratteristiche fisiche

Grano cristallino as cast [µm]	600.0
Densità [g/cm³]	12.9

Applicazioni del prodotto

Microfusione con pietre
Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione senza pietre

C141US 585‰

LEGA MADRE PER MICROFUSIONE DI ORO GIALLO 375-585‰ (9-14 KT)

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 990

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	970	1000
0.5 - 1.2 mm	580	650	950	970
> 1.2 mm	460	600	930	950

Raffreddamento alberini senza pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 10-15 minuti, quindi immergerlo in acqua.

Raffreddamento alberini con pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 30-45 minuti, quindi immergerlo in acqua.

Decapaggio

Immergere in soluzione di RADIAL 50g/l, 60°C per 2 min., oppure in acido solforico al 10%, 50°C per 5 min.

PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempo
TERMOINDURIMENTO	250.0	90.0	In aria o in forno