

**INFORMAZIONI GENERALI****Informazioni generali**

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

**Composizione commerciale (%)**

CU	82.0
AG	16.00
ZN	2.00

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	840.0
Liquidus [°C]	890.0
Intervallo di fusione [°C]	50.0

**CARATTERISTICHE COMPLETE****Coordinate colore**

L *	a *	b *	c *	Yellow Index
83.7	7.2	15.3	16.9	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	160.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	290.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	150.0
Durezza dopo termoindurimento a singolo step [HV 0.2]	180.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	478.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	286.0
Allungamento a rottura (A) [%]	36.0

**Caratteristiche fisiche**

Grano cristallino as cast [µm]	200.0
Densità [g/cm³]	13.0

**Applicazioni del prodotto**

Microfusione con pietre  
Microfusione in sistemi chiusi  
Microfusione in sistemi aperti  
Microfusione senza pietre

## C145N 585‰

LEGA MADRE PER MICROFUSIONE DI ORO ROSSO 375-585-750‰ (9-14-18 KT)

### PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

#### Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1010

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	990	1020
0.5 - 1.2 mm	580	650	970	990
> 1.2 mm	460	600	950	970

#### Raffreddamento alberini senza pietre

Estrarre il cilindro entro 1 minuto dalla colata, ed immergerlo direttamente in acqua.

#### Raffreddamento alberini con pietre

Estrarre il cilindro immediatamente dalla macchina. Immergere solo la base del piantone in acqua fredda e mantenere sotto ventilazione forzata per 15 minuti. Immergere in acqua calda.

#### 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]	Tempra
TERMOINDURIMENTO	250.0	90.0	In aria o in forno