

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni generali

Tipologia	Lega madre per oro
Colore	Rosso
Sfumatura colore	Rosa
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Molto alto
Livello di disossidazione	Basso

Composizione commerciale (%)

CU	80.00
AG	18.00
ZN	2.00

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	865.0
Liquidus [°C]	905.0
Intervallo di fusione [°C]	40.0

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L *	a *	b *	c *	Yellow Index
84.3	8.2	17.6	19.4	

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	165.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	285.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	175.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	190.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	543.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	360.0
Allungamento a rottura (A) [%]	27.0

Caratteristiche fisiche

Grano cristallino as cast [µm]	20.0
Densità [g/cm³]	13.1

Applicazioni del prodotto

Colata continua
Fusione in staffa
Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione senza pietre
Produzione da tornitura e CNC
Produzione di lastra
Produzione di stampato

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1025

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	650	720	1010	1040
0.5 - 1.2 mm	600	650	990	1010
> 1.2 mm	560	600	970	990

Raffreddamento alberini senza pietre

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

Raffreddamento alberini con pietre

Rimuovere immediatamente il cilindro (< 1 min) dalla camera. Lasciare per 25 minuti all'aria, 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 LAVORAZIONE MECCANICA

Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1025

Riduzioni

Filo - diametro (%) 45.0
Lastra - area o spessore (%) 70.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	1005	1085	985	1025

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	620	660	25
1 - 5 mm	620	660	30
> 5 mm	620	660	35

Lavorazioni meccaniche - Tempra

Immergere direttamente in soluzione acqua/alcool 50%/50% oppure solo in acqua.

OR133 585‰

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ORO ROSSO 585-750‰ (14-18 KT)

PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempa
TERMOINDURIMENTO	300.0	90.0	In aria o in forno