

**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]	885.0
Liquidus [°C]	900.0
Intervallo di fusione [°C]	15.0

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L *	a *	b *	c *	Yellow Index
83.5	8.0	17.3	19.1	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	180.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	275.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	180.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	325.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	489.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	330.0
Allungamento a rottura (A) [%]	31.0

**Caratteristiche fisiche**

Grano cristallino as cast [µm]	90.0
Densità [g/cm³]	14.9

**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  
Produzione di tranciato  
Termoidurimento

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 1020

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	650	720	1000	1030
0.5 - 1.2 mm	600	650	980	1000
> 1.2 mm	560	600	960	980

**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 LAVORAZIONE MECCANICA**

**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 1020

**Riduzioni**

Filo - diametro (%) 45.0  
Lastra - area o spessore (%) 75.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	1000	1080	980	1020

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 750‰**

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

**PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO**

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempo
TERMOINDURIMENTO	275.0	90.0	In aria o in forno