

OR134 750‰

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ORO ROSSO 375-585-750-875-917‰ (9-14-18-21-22 KT)

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni generali

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

Composizione commerciale (%)

CU	93.00
AG	5.00
ZN	2.00

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	905.0
Liquidus [°C]	920.0
Intervallo di fusione [°C]	15.0

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L *	a *	b *	c *	Yellow Index
86.8	9.6	15.4	18.1	

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	185.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	290.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	180.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	335.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	531.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	378.0
Allungamento a rottura (A) [%]	29.0

Caratteristiche fisiche

Grano cristallino as cast [µm]	60.0
Densità [g/cm³]	14.7

Applicazioni del prodotto

Colata continua
Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione senza pietre
Produzione da tornitura e CNC
Produzione di catena massiccia
Produzione di filo
Produzione di lastra
Produzione di stampato
Produzione di tranciato
Produzione di tubo TIG

OR134 750‰

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ORO ROSSO 375-585-750-875-917‰ (9-14-18-21-22 KT)

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1040

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1020	1050
0.5 - 1.2 mm	580	650	1000	1020
> 1.2 mm	460	600	980	1000

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] 1040

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	1020	1100	1000	1040

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.

OR134 750‰

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ORO ROSSO 375-585-750-875-917‰ (9-14-18-21-22
KT)

PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO

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