

SCA1V 375‰

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 rosa
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Minimo
Livello di disossidazione	Medio

Composizione commerciale (%)

CU	68.00
AG	22.00
ZN	10.00

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	760.0
Liquidus [°C]	875.0
Intervallo di fusione [°C]	115.0

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
84.2	3.4	16.8	17.1	

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	135.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	255.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	140.0
Durezza dopo termoindurimento a singolo step [HV 0.2]	220.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	511.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	301.0
Allungamento a rottura (A) [%]	27.0

Caratteristiche fisiche

Grano cristallino as cast [µm]	330.0
Densità [g/cm³]	11.1

Applicazioni del prodotto

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

SCA1V 375‰

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

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 995

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	975	1005
0.5 - 1.2 mm	580	650	955	975
> 1.2 mm	460	600	935	955

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.