

C185N1 375‰

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

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni generali

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

Composizione commerciale (%)

CU	87.0
AG	11.0
ZN	2.0

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	930.0
Liquidus [°C]	960.0

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
83.8	8.6	14.3		

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	140.0
-------------------------------	-------

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	11.1
-----------------	------

Applicazioni del prodotto

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

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE
Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1080

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1060	1090
> 1.2 mm	460	600	1020	1040
0.5 - 1.2 mm	580	650	1040	1060

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.