

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni generali**

Tipologia	Lega madre per oro
Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo carico
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Basso
Livello di disossidazione	Alto

**Composizione commerciale (%)**

CU	69.0
AG	16.0
ZN	15.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	810.0
Liquidus [°C]	870.0
Intervallo di fusione [°C]	60.0

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
88.2	2.7	17.0	18.1	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	110.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	150.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	12.9
-----------------	------

**Applicazioni del prodotto**

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

**OG160A 585‰**

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

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**
**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 990

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	970	1000
> 1.2 mm	460	600	930	950
0.5 - 1.2 mm	580	650	950	970

**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.

**PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO**

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