

**INFORMAZIONI GENERALI**
**Informazioni generali**

Tipologia	Lega madre per oro
Colore	Bianco
Sfumatura colore	Bianco standard
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Basso
Livello di disossidazione	Medio

**Composizione commerciale (%)**

CU	58.0
NI	19.0
ZN	16.0
AG	7.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	880.0
Liquidus [°C]	935.0
Intervallo di fusione [°C]	55.0

**CARATTERISTICHE COMPLETE**
**Coordinate colore**

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
80.0	1.3	9.9	10.0	22.1

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	165.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	300.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	180.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	225.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	577.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	360.0
Allungamento a rottura (A) [%]	37.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	12.8
-----------------	------

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	520.0
--------------------------------	-------

**Applicazioni del prodotto**

Microfusione con pietre  
 Microfusione in sistemi chiusi  
 Microfusione senza pietre

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

Temperatura [°C] 1055

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

**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 45-60 minuti, quindi immergerlo in acqua.

**Decapaggio**

Immergere in soluzione di RADIAL 50g/l, 60°C per 5-10 minuti, oppure in acido solforico al 10%, 50°C per 10 minuti.

**PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO**

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempra
TERMOINDURIMENTO	200.0	90.0	In aria o in forno