

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni generali

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

Composizione commerciale (%)

CU	55.0
AG	35.0
ZN	10.0

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	845.0
Liquidus [°C]	860.0
Intervallo di fusione [°C]	15.0

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
83.5	3.7	20.6	20.9	

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	175.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	270.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	155.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	255.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	454.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	290.0
Allungamento a rottura (A) [%]	41.0

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	15.0
-----------------	------

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	40.0
--------------------------------	------

Applicazioni del prodotto

Colata continua
 Fusione in staffa
 Produzione da tornitura e CNC
 Produzione di catena massiccia
 Produzione di catena vuota
 Produzione di filo
 Produzione di lastra
 Produzione di placcato
 Produzione di stampato
 Produzione di tranciato
 Produzione di tubo in colata continua
 Produzione di tubo TIG
 Termoidurimento

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE
Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 980

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	950	980
0.5 - 1.2 mm	580	650	930	950
> 1.2 mm	460	600	910	930

Raffreddamento alberini senza pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 10-15 minuti, quindi immergerlo in acqua.

PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA
Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 980

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	960	1040	940	980

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 acqua.

Y142W 750‰

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ORO GIALLO 750‰ (18 KT)

PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempra
TERMOINDURIMENTO	275.0	90.0	In aria o in forno