

**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	68.0
ZN	16.0
AG	16.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	840.0
Liquidus [°C]	880.0
Intervallo di fusione [°C]	40.0

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

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
87.7	3.0	18.6	18.8	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	120.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	250.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	130.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	150.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	466.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	252.0
Allungamento a rottura (A) [%]	40.0

**Caratteristiche fisiche**

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

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	60.0
--------------------------------	------

**Applicazioni del prodotto**

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

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

Temperatura [°C] 1000

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

**Raffreddamento alberini senza pietre**

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

**PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA**
**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 1000

**Riduzioni**

Filo - diametro (%)	45.0
Lastra - area o spessore (%)	75.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	980	1060	960	1000

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.

**Y144W 585‰**

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

**PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO****SINGOLO****Temperatura [°C]****Tempo [min]****Tempra****TERMOINDURIMENTO**