

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni Generali**

Colore	Giallo
Processo produttivo	Universale
Tipologia	Lega madre per oro
Sfumatura colore	Giallo verde

**Temperatura di fusione**

Liquidus [°C]	845.0
Solidus [°C]	810.0
Intervallo di fusione [°C]	35.0

**Composizione commerciale**

Argento (%)	64,00
Rame (%)	36,00



GOLD line

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L*	88.8
a*	1.6
b*	21.8
c*	21.9

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	13.6
-----------------	------

**Applicazioni prodotto**

Produzione a mano
Colata continua
Fusione in staffa
Microfusione senza pietre
Produzione di stampato
Produzione di catena massiccia
Produzione di filo
Produzione di lastra
Microfusione in sistemi chiusi

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	130.0
-------------------------------	-------

**PRODOTTI CORRELATI**

**Prodotti Complementari**

LSG406B	Lega madre per saldatura di oro giallo 750‰ (18 Kt)
LSG409	Lega madre per saldatura di oro giallo 585-750‰ (14-18 Kt)
LSG409D	Lega madre per saldatura di oro giallo 585‰ (14 Kt)
LSG409V	Lega madre per saldatura di oro giallo 750‰ (18 Kt)

**Prodotti Alternativi**

B182N	Lega madre per lavorazione meccanica di oro giallo 750‰ (18 Kt)
C182N	Lega madre per microfusione di oro giallo 750‰ (18 Kt)

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

Temperatura prefusione [°C] 965.0

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	660.0	720.0	945.0	975.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	925.0	945.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	905.0	925.0

**Alberino senza pietre**

Lasciare raffreddare il cilindro per 5 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 LAVORAZIONI MECCANICHE**

Temperatura prefusione [°C] 965.0

**Riduzioni**

Lastra - area o spessore (%) 70.0

Filo - diametro (%) 45.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata staffa da [°C]	Colata staffa a [°C]
Temperature	945.0	1025.0	925.0	965.0

RICOTTURE LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	620.0	660.0	25.0
1 - 5 mm	620.0	660.0	30.0
> 5 mm	620.0	660.0	35.0

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

Immergere direttamente in acqua