

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

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

Temperatura di fusione

Liquidus [°C]	890.0
Solidus [°C]	870.0
Intervallo di fusione [°C]	20.0

Composizione commerciale

Rame (%)	51,00
Argento (%)	49,00



GOLD line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	85.0
a*	5.4
b*	23.5

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	15.2
-----------------	------

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	150.0
--------------------------------	-------

Applicazioni prodotto

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

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	140.0
-------------------------------	-------

PRODOTTI CORRELATI

Prodotti Complementari

LSG406B	Lega madre per saldatura di oro giallo 750‰ (18 Kt)
LSG409V	Lega madre per saldatura di oro giallo 750‰ (18 Kt)

Prodotti Alternativi

B183N	Lega madre per lavorazione meccanica di oro giallo 750‰ (18 Kt)
C183N	Lega madre per microfusione di oro giallo 750‰ (18 Kt)

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperatura prefusione [°C] 1010.0

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	660.0	720.0	1000.0	1030.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	980.0	1000.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	960.0	980.0

Alberino senza pietre

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

Alberino 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 LAVORAZIONI MECCANICHE

Temperatura prefusione [°C] 1010.0

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	990.0	1070.0	970.0	1010.0

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

PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO

TRATTAMENTO TERMICO - SINGOLO STEP	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Raffreddamento
Termoindurimento	275.0	90.0	In aria o in forno