

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni Generali**

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

**Temperatura di fusione**

Liquidus [°C]	900.0
Solidus [°C]	874.0
Intervallo di fusione [°C]	26.0

**Composizione commerciale**

Argento (%)	50,00
Rame (%)	50,00



GOLD line

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L*	86.0
a*	5.3
b*	23.8
c*	24.4

**Caratteristiche fisiche**

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

**Caratteristiche generali**

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

**Applicazioni prodotto**

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

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	140.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	155.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	250.0
Durezza dopo termoindurimento singolo [HV 0.2]	245.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	427.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	298.0
Allungamento a rottura (A) [%]	42.0

**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] 1020.0

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] 1020.0

**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	1000.0	1080.0	980.0	1020.0

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