

**INFORMAZIONI GENERALI**
**Informazioni generali**

Tipologia	Lega madre per oro
Colore	Bianco nickel-free
Sfumatura colore	Off-white
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Medio
Livello di disossidazione	Minimo

**Composizione commerciale (%)**

AG	42.0
PD	25.8
CU	22.2
ZN	10.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	905.0
Liquidus [°C]	960.0
Intervallo di fusione [°C]	55.0

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

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
85.9	3.0	12.6		27.0

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	160.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	250.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	180.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	190.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	540.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	330.0
Allungamento a rottura (A) [%]	28.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	15.7
-----------------	------

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	30.0
--------------------------------	------

**Applicazioni del prodotto**

Colata continua  
 Fusione in staffa  
 Microfusione in sistemi chiusi  
 Microfusione in sistemi aperti  
 Microfusione senza pietre  
 Produzione di lastra  
 Produzione di stampato

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 1080

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	700	730	1060	1090
> 1.2 mm	600	660	1020	1040
0.5 - 1.2 mm	660	700	1040	1060

**Raffreddamento alberini senza pietre**

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

**Raffreddamento alberini con pietre**

Lasciare raffreddare il cilindro per 45-60 minuti, quindi immergerlo in acqua.

**Decapaggio**

Immergere in soluzione di RADIAL 50g/l, 60°C per 5-10 minuti, oppure in acido solforico al 10%, 50°C per 10 minuti.

**PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA**

**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 1080

**Riduzioni**

Filo - diametro (%) 40.0  
Lastra - area o spessore (%) 60.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	1060	1140	1040	1080

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	700	740	30
> 5 mm	700	740	35
1 - 5 mm	700	740	40

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

Raffreddare in aria fino a 550°C e poi immergere in soluzione acqua/alcol 50%/50%, oppure solo in acqua.

**NF509 750‰**

LEGA MADRE NICKEL-FREE UNIVERSALE PER ORO BIANCO 750‰ (18 KT)

**PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO**

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempra
TERMOINDURIMENTO	350.0	90.0	In aria o in forno

**NF509 750‰**

LEGA MADRE NICKEL-FREE UNIVERSALE PER ORO BIANCO 750‰ (18 KT)

**Note sulla titolazione della lega**

La lega in titolo 585‰ presenta eccessiva durezza e fragilità. Si consiglia l'utilizzo solamente nel titolo 750‰.