

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

Processo produttivo	Universale
Colore	Rosso
Tipologia	Lega madre per oro

Temperatura di fusione

Liquidus [°C]	935.0
Solidus [°C]	920.0
Intervallo di fusione [°C]	15.0

Composizione commerciale

Argento (%)	3,00
Rame (%)	95,00
Zinco (%)	2,00



GOLD line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	81.2
a*	9.5
b*	14.4

Caratteristiche meccaniche

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

Applicazioni prodotto

- Produzione di stampato
- Microfusione in sistemi chiusi
- Microfusione senza pietre
- Colata continua
- Produzione di filo
- Produzione di catena vuota
- Fusione in staffa
- Produzione di placcato
- Produzione di tubo TIG
- Produzione a mano
- Produzione di catena massiccia
- Produzione di lastra

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperatura prefusione [°C] 1060.0

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	660.0	720.0	1040.0	1070.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	1020.0	1040.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	1000.0	1020.0

Alberino senza pietre

Estrarre il cilindro entro 1 minuto dalla colata, ed immergerlo direttamente 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] 1060.0

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	1040.0	1120.0	1020.0	1060.0

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 50% ed alcool 50% oppure solo in acqua