

**SM1 875‰**

LEGA MADRE PER LAVORAZIONE MECCANICA DI ORO GIALLO 750-917‰ (18-22 KT)

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

Tipologia	Lega madre per oro
Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo carico
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Alto
Livello di disossidazione	Minimo

**Composizione commerciale (%)**

CU	58.0
AG	39.0
ZN	3.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	935.0
Liquidus [°C]	965.0
Intervallo di fusione [°C]	30.0

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

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
83.8	6.4	23.3	24.2	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	85.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	200.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	90.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	85.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	360.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	184.0
Allungamento a rottura (A) [%]	25.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	16.9
-----------------	------

**Applicazioni del prodotto**

**SM1 875‰**

LEGA MADRE PER LAVORAZIONE MECCANICA DI ORO GIALLO 750-917‰ (18-22 KT)

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**
**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C]

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1070	1100
0.5 - 1.2 mm	620	660	1050	1070
> 1.2 mm	560	620	1030	1050

**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 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 LAVORAZIONE MECCANICA**
**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C]

**Riduzioni**

Filo - diametro (%)	45.0
Lastra - area o spessore (%)	70.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	1070	1150	1050	1090

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	650	680	25
1 - 5 mm	650	680	30
> 5 mm	650	680	35

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

Immergere direttamente in acqua.

**SM1 875‰**LEGA MADRE PER LAVORAZIONE MECCANICA DI ORO GIALLO 750-917‰ (18-22  
KT)**PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO**

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempra
TERMOINDURIMENTO			