

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni generali

Tipologia	Lega madre per oro
Colore	Bianco
Sfumatura colore	Bianco premium
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Basso
Livello di disossidazione	Medio

Composizione commerciale (%)

CU	58.0
NI	19.0
ZN	16.0
AG	7.0

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	920.0
Liquidus [°C]	1000.0
Intervallo di fusione [°C]	80.0

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
86.4	0.3	8.8	8.6	18.1

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	145.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	310.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	185.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	230.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	592.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	378.0
Allungamento a rottura (A) [%]	28.0

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	11.0
-----------------	------

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	90.0
--------------------------------	------

Applicazioni del prodotto

Microfusione con pietre
 Microfusione in sistemi chiusi
 Microfusione senza pietre
 Termoidurimento

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE
Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1120

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1050	1080
0.5 - 1.2 mm	580	650	1030	1050
> 1.2 mm	460	600	1010	1030

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 PROCESSO TERMOINDURIMENTO

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempra
TERMOINDURIMENTO	200.0	90.0	In aria o in forno