

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

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

Temperatura di fusione

Liquidus [°C]	860.0
Solidus [°C]	845.0
Intervallo di fusione [°C]	15.0

Composizione commerciale

Rame (%)	55,00
Zinco (%)	10,00
Argento (%)	35,00



GOLD line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	83.5
a*	3.7
b*	20.6
c*	20.9

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	40.0
--------------------------------	------

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	175.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	155.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	270.0
Durezza dopo termoindurimento singolo [HV 0.2]	255.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	454.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	290.0
Allungamento a rottura (A) [%]	41.0

Applicazioni prodotto

Termoindurimento
Fusione in staffa
Produzione di lastra
Produzione da tornitura e CNC
Produzione di filo
Produzione di tubo in colata continua
Produzione di tubo TIG
Produzione di placcato
Produzione di tranciato
Produzione di catena vuota
Produzione di stampato
Colata continua
Produzione di catena massiccia

PRODOTTI CORRELATI

Prodotti Complementari

CUT10X2	Tubo di rame, diametro 10.0 mm, spessore parete 2.0 mm, lunghezza 2500 mm, incrudito
L1A	Polvere per saldatura di catene in oro e argento
LSG406B	Lega madre per saldatura di oro giallo 750‰ (18 Kt)
LSG409V	Lega madre per saldatura di oro giallo 750‰ (18 Kt)
TOMBACP	Piastra di tombac, spessore 10.0 mm, larghezza 100.0 mm

Prodotti Alternativi

C183N3	Lega madre per microfusione di oro giallo 750‰ (18 Kt)
SM1	Lega madre per lavorazione meccanica di oro giallo 750-917‰ (18-22 Kt)

PARAMETRI LAVORAZIONI MECCANICHE

Temperatura prefusione [°C] 980.0

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	960.0	1040.0	940.0	980.0

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