

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni Generali**

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

**Temperatura di fusione**

Liquidus [°C]	885.0
Solidus [°C]	850.0
Intervallo di fusione [°C]	35.0

**Composizione commerciale**

Rame (%)	71,50
Argento (%)	5,50
Zinco (%)	23,00



GOLD line

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L*	90.8
a*	1.6
b*	19.8
c*	19.8

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	12.6
-----------------	------

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	17.0
--------------------------------	------

**Applicazioni prodotto**

Fusione in staffa
Produzione di stampato
Produzione di catena massiccia
Produzione di filo
Produzione di lastra
Colata continua
Produzione a mano
Microfusione in sistemi chiusi

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	115.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	130.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	250.0

**PRODOTTI CORRELATI**

**Prodotti Complementari**

L1A	Polvere per saldatura di catene in oro e argento
LSG409	Lega madre per saldatura di oro giallo 585-750‰ (14-18 Kt)
LSG409D	Lega madre per saldatura di oro giallo 585‰ (14 Kt)
LSG417F	Lega madre per saldatura di oro giallo 375-585‰ (9-14 Kt)
LSG419	Lega madre per saldatura di oro giallo 375‰ (9 Kt)

**Prodotti Alternativi**

B145	Lega madre per lavorazione meccanica di oro giallo 375-585‰ (9-14 Kt)
------	---

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

Temperatura prefusione [°C] 1005.0

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	660.0	720.0	985.0	1015.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	965.0	985.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	945.0	965.0

**Alberino senza pietre**

Lasciare raffreddare il cilindro per 5 minuti, quindi immergerlo in acqua.

**Alberino 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 LAVORAZIONI MECCANICHE**

Temperatura prefusione [°C] 1005.0

**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	995.0	1065.0	965.0	1005.0

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