

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni Generali**

Processo produttivo	Universale
Colore	Rosso
Sfumatura colore	Rosa
Tipologia	Lega madre per oro

**Temperatura di fusione**

Liquidus [°C]	890.0
Solidus [°C]	870.0
Intervallo di fusione [°C]	20.0

**Composizione commerciale**

Argento (%)	18,00
Rame (%)	77,00
Zinco (%)	5,00



GOLD line

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L*	87.7
a*	7.6
b*	17.9
c*	19.4

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	25.0
--------------------------------	------

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	190.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	180.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	290.0
Durezza dopo termoidurimento singolo [HV 0.2]	320.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	477.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	318.0
Allungamento a rottura (A) [%]	34.0

**Applicazioni prodotto**

Colata continua
Produzione di lastra
Produzione di filo
Produzione a mano
Microfusione in sistemi chiusi
Produzione di stampato
Fusione in staffa
Termoidurimento
Microfusione senza pietre
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
LSR490	Lega madre per saldatura di oro rosso 375-585-750‰ (9-14-18 Kt)
LSR500	Lega madre per saldatura di oro rosso 585-750‰ (14-18 Kt)

**Prodotti Alternativi**

YA223W	Lega madre universale per oro giallo 875-917‰ (21-22 Kt)
YA22U	Lega madre universale per oro giallo 375-585-750-917‰ (9-14-18-22 Kt)

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

Temperatura prefusione [°C] 1010.0

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	650.0	720.0	980.0	1010.0
0.5 - 1.2 mm	600.0	650.0	960.0	980.0
> 1.2 mm	560.0	600.0	940.0	960.0

**Alberino senza pietre**

Estrarre il cilindro entro 1 minuto dalla colata, ed immergerlo direttamente in acqua.

**Alberino con pietre**

Estrarre il cilindro immediatamente dalla macchina. Immergere solo la base del piantone in acqua fredda e mantenere sotto ventilazione forzata per 15 minuti. Immergere in acqua calda.

**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] 1010.0

**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	1000.0	1070.0	980.0	1020.0

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

**PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO**

TRATTAMENTO TERMICO - SINGOLO STEP	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Raffreddamento
Termoindurimento	275.0	90.0	In aria o in forno