

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni generali

| | |
|----------------------------------|--------------------|
| Tipologia | Lega madre per oro |
| Colore | Giallo |
| Sfumatura colore | Rosa |
| Processo produttivo | Universale |
| Livello di affinazione del grano | Basso |
| Livello di disossidazione | Minimo |

Composizione commerciale (%)

| | |
|----|------|
| CU | 77.0 |
| AG | 18.0 |
| ZN | 5.0 |

Temperatura di fusione

| | |
|----------------------------|-------|
| Solidus [°C] | 900.0 |
| Liquidus [°C] | 925.0 |
| Intervallo di fusione [°C] | 25.0 |

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

| L * | a* | b* | c* | Yellow Index |
|------|-----|------|----|--------------|
| 87.0 | 8.2 | 23.5 | | |

Caratteristiche meccaniche

| | |
|--|-------|
| Durezza dopo fusione [HV 0.2] | 110.0 |
| Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2] | 110.0 |

Caratteristiche fisiche

| | |
|-----------------|------|
| Densità [g/cm³] | 16.6 |
|-----------------|------|

Applicazioni del prodotto

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

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperatura di prefusione

Temperatura [°C] 1045

| TEMPERATURE DI COLATA | Cilindro da [°C] | Cilindro a [°C] | Metallo da [°C] | Metallo a [°C] |
|-----------------------|------------------|-----------------|-----------------|----------------|
| < 0.5 mm | 650 | 700 | 1025 | 1055 |
| 0.5 - 1.2 mm | 600 | 650 | 1005 | 1025 |
| > 1.2 mm | 550 | 600 | 985 | 1005 |

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] 1045

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 | 1025 | 1105 | 1005 | 1045 |

| RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA | Temp. da [°C] | Temp. a [°C] | Tempo [min] |
|---------------------------------|---------------|--------------|-------------|
| < 1 mm | 620 | 660 | 20 |
| 1 - 5 mm | 620 | 660 | 25 |
| > 5 mm | 620 | 660 | 30 |

Lavorazioni meccaniche - Tempra

Immergere direttamente in soluzione acqua/alcool 50%/50% oppure solo in acqua.

YD148L 875‰

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ORO ROSSO 750-875-917‰ (18-21-22 KT)

PARAMETRI PROCESSO TERMOINDURIMENTO

| SINGOLO | Temperatura [°C] | Tempo [min] | Tempo |
|------------------|------------------|-------------|--------------------|
| TERMOINDURIMENTO | 275.0 | 90.0 | In aria o in forno |