METALTECH
THE POWER OF RESULTS
Metaltech srl | Via Saviabona 113/G | 36010 | Cavazzale di Monticello Conte Otto (VI) | ITALIA
C.F. e P.IVA 03955300243 | Reg. Imprese VI: 03955300243 | REA: VI - 367516 | Cap. Soc. € 10.000,00 i.v.

SCHEDA TECNICA

PRIMA183LIR - 417 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 375 - 417 - 585 ‰ ottenuta per microfusione. Questo prodotto, grazie alla sua complessa composizione, garantisce livelli estremamente alti di disossidazione e di qualità superficiale, una elevata fluidità ed il mantenimento di queste caratteristiche anche dopo numerose rifusioni degli scarti di lavorazione, rendendolo la soluzione più avanzata ed innovativa per fusioni con e senza pietre montate su cera.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	108	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	356	MPa
Carico di snervamento	145	MPa
Allungamento	45	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore		Rosso chiaro	
Coordinate colore	L*: a*: b*:	88.3 6.81 16.91	
Densità		11.31	g/cm3
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	862 925	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristalizzazione	675 20	°C min
Indurimento	275 180	°C min

METALTECH
THE POWER OF RESULTS
Metaltech srl | Via Saviabona 113/G | 36010 | Cavazzale di Monticello Conte Otto (VI) | ITALIA
C.F. e P.IVA 03955300243 | Reg. Imprese VI: 03955300243 | REA: VI - 367516 | Cap. Soc. € 10.000,00 i.v.

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1025	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	975 1075	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	450 700	°C °C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min: Max:	5 20	min min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in boiling water
Decapaggio	H2SO4: Temp: Time:	20 50 50	% °C min