

SCHEMA TECNICA

PRIMA210 - 750 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro bianco 375 - 417 - 585 - 750 ‰ 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	n.d.
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	n.d.
Carico di snervamento	n.d.
Allungamento	n.d.

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	bianco
Coordinate colore	L*: 87.10 a*: 3.95 b*: 15.14
Densità	14.65 g/cm ³
Intervallo di fusione	Solidus: 885 °C Liquidus: 910 °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	665 °C 20 min
Ricottura di ricristallizzazione	665 °C 20 min
Indurimento	n.d.

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1017	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	967 1067	°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 acqua bollente
Decapaggio	H2SO4: Temp: Tempo:	20 50 50	% °C min