

SCHEMA TECNICA

PRIMA210_GD - 375 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro bianco 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 | 112 | HV |
| Durezza dopo indurimento | n.d. | |
| Carico di rottura | 432 | MPa |
| Carico di snervamento | 207 | MPa |
| Allungamento | 40 | % |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

| | | | |
|-----------------------|----------------|-------------------|----|
| Colore | Bianco pallido | | |
| Coordinate colore | L*: | 86.90 | |
| | a*: | 1.82 | |
| | b*: | 12.7 | |
| Densità | 10.91 | g/cm ³ | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 970 | °C |
| | Liquidus: | 1000 | °C |

TAB.3 - Trattamenti termici

| | | |
|----------------------------------|-----------|-----------|
| Ricottura di distensione | 675 20 | °C min |
| Ricottura di ricristallizzazione | 675 20 | °C min |
| Indurimento | n.d. | |

TAB.4 - Parametri di microfusione

| | | | |
|--|---------------------------|----------------|--------------------------|
| Temperatura di prefusione | | 1100 | °C |
| Temperatura di colata | Min: Max: | 1050 1150 | °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 |