

SCHEMA TECNICA

PRIMA210_GD - 417 ‰

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	110	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	323	MPa
Carico di snervamento	130	MPa
Allungamento	43	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Bianco pallido		
Coordinate colore	L*:	86.90	
	a*:	1.81	
	b*:	12.72	
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