

## SCHEMA TECNICA

### PRIMA313HI - 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                | Giallo intenso |                   |    |
| Coordinate colore     | L*:            | 74                |    |
|                       | a*:            | 7.5               |    |
|                       | b*:            | 24                |    |
| Densità               | 14.7           | g/cm <sup>3</sup> |    |
| Intervallo di fusione | Solidus:       | 895               | °C |
|                       | Liquidus:      | 970               | °C |

TAB.3 - Trattamenti termici

|                                  |            |           |
|----------------------------------|------------|-----------|
| Ricottura di distensione         | 675<br>20  | °C<br>min |
| Ricottura di ricristallizzazione | 675<br>20  | °C<br>min |
| Indurimento                      | 275<br>180 | °C<br>min |

TAB.4 - Parametri di microfusione

|  |                           |                |                          |
|--|---------------------------|----------------|--------------------------|
| Temperatura di prefusione                      |                           | 1070           | °C                       |
| Temperatura di colata                          | Min:<br>Max:              | 1020<br>1120   | °C<br>°C                 |
| Rapporto acqua e gesso                         |                           | 36-38          | %                        |
| Temperatura dei cilindri                       | Min:<br>Max:              | 450<br>700     | °C<br>°C                 |
| Tempo di spegnimento senza pietre preincassate | Min:<br>Max:              | 5<br>20        | min<br>min               |
| Tempo di spegnimento con pietre preincassate   |                           | 15             | min<br>in acqua bollente |
| Decapaggio                                     | H2SO4:<br>Temp:<br>Tempo: | 20<br>50<br>50 | %<br>°C<br>min           |