

SCHEMA TECNICA

PRIMA345H - 750 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 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	159	HV
Durezza dopo indurimento	256	HV
Carico di rottura	308	MPa
Carico di snervamento	215	MPa
Allungamento	36	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo 2N		
Coordinate colore	L*:	89.50	
	a*:	3.6	
	b*:	22.55	
Densità	15.12	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	849	°C
	Liquidus:	868	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		968	°C
Temperatura di colata	Min:	918	°C
	Max:	1018	°C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min:	450	°C
	Max:	700	°C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min:	5	min
	Max:	20	min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in acqua bollente
Decapaggio	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Tempo:	50	min