

SCHEDA TECNICA

PRIMA680LR + Ag20% - 375 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 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. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 10 - 30 % di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	121	HV
Durezza dopo indurimento	249	HV
Carico di rottura	375	MPa
Carico di snervamento	169	MPa
Allungamento	48	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	91.68	
	a*:	1.09	
	b*:	18.55	
Densità	11.08	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	777	°C
	Liquidus:	869	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		969	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	919 1019	°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