

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni generali**

Tipologia	Lega madre per oro
Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo rosa
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Medio
Livello di disossidazione	Minimo

**Composizione commerciale (%)**

CU	68.00
AG	23.00
ZN	9.00

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	810.0
Liquidus [°C]	860.0

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L *	a *	b *	c *	Yellow Index
87.3	4.1	19.1		

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	150.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	245.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm <sup>3</sup> ]	12.6
------------------------------	------

**Applicazioni del prodotto**

Colata continua  
Fusione in staffa  
Produzione a mano  
Produzione di catena massiccia  
Produzione di filo  
Produzione di lastra  
Produzione di stampato  
Termodurimento

**SCA1W 585‰**

LEGA MADRE UNIVERSALE PER ORO GIALLO 375-585‰ (9-14 KT)

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 980

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	950	980
0.5 - 1.2 mm	580	650	930	950
> 1.2 mm	460	600	910	930

**Raffreddamento alberini senza pietre**

Lasciare raffreddare il cilindro per 10-15 minuti, quindi immergerlo in acqua.

**PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA**

**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 980

**Riduzioni**

Filo - diametro (%) 45.0  
Lastra - area o spessore (%) 70.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	960	1040	940	980

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	620	660	25
1 - 5 mm	620	660	30
> 5 mm	620	660	35

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

Immergere direttamente in acqua.