

SCA1W 585‰

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

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 ³]	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.