

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

Colore	Bianco
Sfumatura colore	Bianco premium
Tipologia	Lega madre per oro
Processo produttivo	Microfusione

Temperatura di fusione

Liquidus [°C]	975.0
Solidus [°C]	895.0
Intervallo di fusione [°C]	80.0

Composizione commerciale

Argento (%)	3,00
Rame (%)	57,00
Nichel (%)	20,00
Zinco (%)	20,00



GOLD line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	86.2
a*	0.1
b*	8.7
c*	8.7
Yellow index	17.8

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	10.9
-----------------	------

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	600.0
--------------------------------	-------

Applicazioni prodotto

Microfusione con pietre
Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione in sistemi tradizionali
Microfusione senza pietre

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	125.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	160.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	280.0
Durezza dopo termoindurimento singolo [HV 0.2]	160.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	628.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	432.0
Allungamento a rottura (A) [%]	24.0

PRODOTTI CORRELATI

Prodotti Complementari

LSB442	Lega madre nickel-free per saldatura di oro bianco 375‰ (9 Kt)
LSB455	Lega madre per saldatura di oro bianco 585‰ (14 Kt)
LSG409D	Lega madre per saldatura di oro giallo 585‰ (14 Kt)

Prodotti Alternativi

OB304R	Lega madre per lavorazione meccanica di oro bianco 375-585-750‰ (9-14-18 Kt)
WE134C	Lega madre per microfusione di oro bianco 375-585-750‰ (9-14-18 Kt)

OB307W1 375‰

LEGA MADRE PER MICROFUSIONE DI ORO BIANCO 375-585‰ (9-14 KT)

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperatura prefusione [°C] 1095.0

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	660.0	720.0	1075.0	1105.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	1055.0	1075.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	1035.0	1055.0

Alberino senza pietre

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

Alberino con pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 45-60 minuti, quindi immergerlo in acqua.

Decapaggio

Immergere in soluzione di RADIAL 50g/l, 60°C per 2 min., oppure in acido solforico al 10%, 50°C per 5 min.