

**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 termoidurimento 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.