

## SCHEMA TECNICA

### PRIMA181HPLUS - 750 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 750 ‰ 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.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	196	HV
Durezza dopo indurimento	320	HV
Carico di rottura	524	MPa
Carico di snervamento	343	MPa
Allungamento	33	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso 5N		
Coordinate colore	L*:	86.12	
	a*:	8.8	
	b*:	17.61	
Densità	14.89	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus:	886	°C
	Liquidus:	897	°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		997	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	947 1047	°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 boiling water
Decapaggio	H2SO4: Temp: Time:	20 50 50	% °C min