

SCHEMA TECNICA

PRIMA230IS - 750 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro bianco 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	204	HV
Durezza dopo indurimento	252	HV
Carico di rottura	557	MPa
Carico di snervamento	424	MPa
Allungamento	30	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Premium white		
Coordinate colore	L*:	86.33	
	a*:	1.8	
	b*:	11.25	
Densità	14.66	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	896	°C
	Liquidus:	930	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	250	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1030	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	980 1080	°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