

SCHEMA TECNICA

PRIMA305L - 917 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 375 - 417 - 585 - 917 ‰ 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	95	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	322	MPa
Carico di snervamento	135	MPa
Allungamento	49	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	86.84	
	a*:	8.54	
	b*:	24.52	
Densità	17.43	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	924	°C
	Liquidus:	947	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1047	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	997 1097	°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