

SCHEMA TECNICA

PRIMA466IT - 930 ‰

Lega madre per la produzione di argento sterling 930 ‰ ottenuto per microfusione. Questo prodotto, grazie alla sua complessa composizione, garantisce livelli estremamente alti di disossidazione e di qualità superficiale rendendolo la soluzione piú avanzata ed innovativa per fusioni con e senza pietre montate su cera.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	70	HV
Durezza dopo indurimento	136	HV
Carico di rottura	212	MPa
Carico di snervamento	82	MPa
Allungamento	53	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Argento		
Coordinate colore	L*:	95.44	
	a*:	-0.31	
	b*:	5.8	
Densità	10.27	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	803	°C
	Liquidus:	900	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	650 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	650 30	°C min
Indurimento	300	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1000	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	950 1050	°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