

SCHEMA TECNICA

PRIMA682RB + Ag15% - 375 ‰

Legna madre per la produzione di oreficaria in oro giallo 375 - 417 - 585 - 750 - 875 - 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. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 10 - 40 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

| | | |
|--------------------------|-----|-----|
| Durezza dopo fusione | 110 | HV |
| Durezza dopo indurimento | 160 | HV |
| Carico di rottura | 345 | MPa |
| Carico di snervamento | 154 | MPa |
| Allungamento | 49 | % |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

| | | | |
|-----------------------|----------------|-------------------|----|
| Colore | Giallo intenso | | |
| Coordinate colore | L*: | 91.27 | |
| | a*: | 1.99 | |
| | b*: | 18.64 | |
| Densità | 11.05 | g/cm ³ | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 817 | °C |
| | Liquidus: | 903 | °C |

TAB.3 - Trattamenti termici

| | | |
|----------------------------------|-----------|-----------|
| Ricottura di distensione | 675 20 | °C min |
| Ricottura di ricristallizzazione | 675 20 | °C min |
| Indurimento | 275 | °C |
| | 180 | min |

TAB.4 - Parametri di microfusione

| | | | |
|--|--------|-------|-------------------------|
| Temperatura di prefusione | | 1003 | °C |
| Temperatura di colata | Min: | 953 | °C |
| | Max: | 1053 | °C |
| Rapporto acqua e gesso | | 36-38 | % |
| Temperatura dei cilindri | Min: | 450 | °C |
| | Max: | 700 | °C |
| Tempo di spegnimento senza pietre preincassate | Min: | 5 | min |
| | Max: | 20 | min |
| Tempo di spegnimento con pietre preincassate | | 15 | min in boiling water |
| Decapaggio | H2SO4: | 20 | % |
| | Temp: | 50 | °C |
| | Time: | 50 | min |