

## SCHEMA TECNICA

### PRIMA682RB + Ag15% - 417 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria 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 qualit  superficiale, una elevata fluidit  ed il mantenimento di queste caratteristiche anche dopo numerose rifusioni degli scarti di lavorazione, rendendolo la soluzione pi  avanzata ed innovativa per fusioni con e senza pietre montate su cera. L'utilizzo   suggerito previa aggiunta di 10 - 40 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	110	HV
Durezza dopo indurimento	155	HV
Carico di rottura	337	MPa
Carico di snervamento	143	MPa
Allungamento	53	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	91.10	
	a*:	2.15	
	b*:	18.6	
Densit�	11.36	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	813	�C
	Liquidus:	894	�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		994	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	944 1044	°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