

SCHEMA TECNICA

PRIMA682RB + Ag10% - 917 ‰

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	116	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	400	MPa
Carico di snervamento	215	MPa
Allungamento	36	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	84.42	
	a*:	8.03	
	b*:	23.12	
Densit�	18.43	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	902	�C
	Liquidus:	927	�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		1027	°C
Temperatura di colata	Min:	977	°C
	Max:	1077	°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