

## SCHEMA TECNICA

### PRIMA695LI + Ag12% - 375 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 375 - 417 - 585 ‰ 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 - 20 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

|                          |     |     |
|--------------------------|-----|-----|
| Durezza dopo fusione     | 112 | HV  |
| Durezza dopo indurimento | 152 | HV  |
| Carico di rottura        | 373 | MPa |
| Carico di snervamento    | 153 | MPa |
| Allungamento             | 42  | %   |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

|                       |               |                   |    |
|-----------------------|---------------|-------------------|----|
| Colore                | Rosso intenso |                   |    |
| Coordinate colore     | L*:           | 89.21             |    |
|                       | a*:           | 6.54              |    |
|                       | b*:           | 16.58             |    |
| Densità               | 11.14         | g/cm <sup>3</sup> |    |
| Intervallo di fusione | Solidus:      | 849               | °C |
|                       | Liquidus:     | 932               | °C |

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

|  |                          |                |                         |
|--|--------------------------|----------------|-------------------------|
| Temperatura di prefusione                      |                          | 1032           | °C                      |
| Temperatura di colata                          | Min:<br>Max:             | 982<br>1082    | °C<br>°C                |
| Rapporto acqua e gesso                         |                          | 36-38          | %                       |
| Temperatura dei cilindri                       | Min:<br>Max:             | 450<br>700     | °C<br>°C                |
| Tempo di spegnimento senza pietre preincassate | Min:<br>Max:             | 5<br>20        | min<br>min              |
| Tempo di spegnimento con pietre preincassate   |                          | 15             | min<br>in boiling water |
| Decapaggio                                     | H2SO4:<br>Temp:<br>Time: | 20<br>50<br>50 | %<br>°C<br>min          |