

SCHEDA TECNICA

WHITECH15M - 585 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro bianco senza nichel e palladio 375 - 417 - 585 ‰ ottenuta per lavorazione meccanica. Questo prodotto, grazie alla sua complessa composizione, garantisce livelli qualitativi estremamente alti, 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 oro bianco senza nichel.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	158	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white		
Coordinate colore			
Densità	14.68	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	835	°C
	Liquidus:	885	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	630 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	630 30	°C min
Indurimento	300 180	°C min

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione			vedi paragrafo sotto
Temperatura di colata	Min:	935	°C
	Max:	1035	°C
Prima riduzione di sezione	Laminazione:	50	%
	Trafilatura:	25	%
Successive riduzioni di sezione	Laminazione:	70	%
	Trafilatura:	50	%
Decapaggio dopo ricottura			vedi paragrafo sotto

PREFUSIONE

Per questo articolo è fortemente raccomandata la prefusione al fine di omogeneizzare al meglio la lega.

La procedura consigliata prevede di fondere per primo l'oro puro a 1100 °C (assicurarsi che il metallo sia completamente liquido). In seguito, aggiungere la lega madre al metallo fuso, assicurandosi che sia interamente immersa nell'oro (in modo tale da limitare il tempo di esposizione all'ossigeno dell'aria) e contemporaneamente abbassare la temperatura del forno a 950-1000 °C e colare in staffa o granuli.

DECAPAGGIO

Dopo la pulizia dal rivestimento, procedere al decapaggio utilizzando una soluzione al 50% di acido cloridrico a 60 °C per 10 minuti. In alternativa utilizzare acido solforico concentrato a 60 °C per 20 minuti.