

SCHEMA TECNICA

WHITECH30C - 750 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro bianco senza nichel e palladio 750 ‰ ottenuta per microfusione. 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	190	HV
Durezza dopo indurimento	286	HV
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white		
Coordinate colore	L*:	82.65	
	a*:	1.95	
	b*:	10.26	
Densità	16.53	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	821	°C
	Liquidus:	870	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione			vedi paragrafo sotto
Temperatura di colata	Min: Max:	920 950	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	450 600	°C °C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min: Max:	10 20	min min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in acqua bollente
Decapaggio			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.

SPEGNIMENTO CILINDRO

Si suggerisce di mantenere il cilindro nella camera di colata il più a lungo possibile prima dello spegnimento, al fine di contenere l'ossidazione della lega limitandone il tempo di esposizione all'aria.

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.