

CODICE PRODOTTO	SY 1014 CLG
TITOLO	375 (9K)
COLORE	GIALLO-VERDE



Breve descrizione

Madre lega per oro giallo 9, 10 e 14K per lavorazioni meccaniche. L'oro prodotto con SY 1014 CLG ha una tonalità giallo-verde. Questa lega è molto facile da lavorare, sia a mano che a macchina. La durezza dell'oro prodotta con SY 1014 CLG non può essere aumentata con il trattamento termico.

Applicazioni

Lastra	Catena piena	Catena vuota	Tubo profilato	CNC	Casting aperto	Casting chiuso	Stone casting
■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □

Proprietà

Composizione	4%	Quantità di argento contenuto nella lega (%)
Densità	10.8	(g/cm ³)
Intervallo di fusione	850-890	Solidus - Liquidus (°C)
Durezza	90-/-	As cast – Dopo indurimento (HV)

Colata in staffa

Mettere la lega nel crogiolo e coprirlo con dell'oro puro. Scaldare il metallo 50-100 °C in più rispetto alla temperatura di Liquidus, proteggendolo con una fiamma o usando l'atmosfera protettiva. Scaldare la staffa a 150 - 200 °C. Quando viene raggiunta la temperatura di fusione, mescolare il metallo e versarlo nella staffa. Dopo la fusione, aprire la staffa e raffreddare immediatamente il metallo.

Colata continua

Quando si utilizza una macchina per colata continua è preferibile fare una pre-fusione di oro e lega. L'oro legato può quindi essere versato in una lingottiera o in una staffa o in acqua e fuso nuovamente nella macchina per colata continua, oppure versato direttamente nel crogiolo della macchina, riscaldandolo fino a raggiungere la temperatura del liquidus della lega. Durante la fusione proteggere sempre il metallo con una fiamma. La velocità della macchina per colata continua deve essere impostata più alta possibile.

Lavorazioni Meccaniche

Per ottenere le caratteristiche meccaniche migliori, ridurre la sezione del filo o della lastra almeno del 50% prima di procedere con il processo di ricottura. I primi passaggi di riduzione devono essere abbastanza forti da garantire la compattazione della struttura interna del metallo.

Ricottura

Riscaldare il metallo in atmosfera protettiva a 640 °C per 10-30 minuti (a seconda della quantità), quindi raffreddarlo rapidamente in una soluzione composta da 90% di acqua e 10% di alcool oppure raffreddarlo in acqua calda (≈40 °C).

Indurimento

-

Casting

-

Decapaggio

L'acido solforico (H₂SO₄) al 10% di concentrazione a 50-60 °C può essere usato per rimuovere l'ossido superficiale. Risciacquare con attenzione il metallo dopo il decapaggio.

Riutilizzo degli scarti

È possibile aggiungere fino al 50% di scarti alla fusione si consiglia la rimozione del bottone di fusione. Prestare sempre attenzione alla pulizia degli scarti, sgrassare e decapare prima di aggiungerli al metallo nuovo.

CODICE PRODOTTO	SY 1014 CLG
TITOLO	417 (10K)
COLORE	GIALLO-VERDE



Breve descrizione

Madre lega per oro giallo 9, 10 e 14K per lavorazioni meccaniche. L'oro prodotto con SY 1014 CLG ha una tonalità giallo-verde. Questa lega è molto facile da lavorare, sia a mano che a macchina. La durezza dell'oro prodotta con SY 1014 CLG non può essere aumentata con il trattamento termico.

Applicazioni

Lastra	Catena piena	Catena vuota	Tubo profilato	CNC	Casting aperto	Casting chiuso	Stone casting
■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □

Proprietà

Composizione	4%	Quantità di argento contenuto nella lega (%)
Densità	11.2	(g/cm ³)
Intervallo di fusione	845-905	Solidus - Liquidus (°C)
Durezza	100-/	As cast – Dopo indurimento

Colata in staffa

Mettere la lega nel crogiolo e coprirlo con dell'oro puro. Scaldare il metallo 50-100 °C in più rispetto alla temperatura di Liquidus, proteggendolo con una fiamma o usando l'atmosfera protettiva. Scaldare la staffa a 150 - 200 °C. Quando viene raggiunta la temperatura di fusione, mescolare il metallo e versarlo nella staffa. Dopo la fusione, aprire la staffa e raffreddare immediatamente il metallo.

Colata continua

Quando si utilizza una macchina per colata continua è preferibile fare una pre-fusione di oro e lega. L'oro legato può quindi essere versato in una lingottiera o in una staffa o in acqua e fuso nuovamente nella macchina per colata continua, oppure versato direttamente nel crogiolo della macchina, riscaldandolo fino a raggiungere la temperatura del liquidus della lega. Durante la fusione proteggere sempre il metallo con una fiamma. La velocità della macchina per colata continua deve essere impostata più alta possibile.

Lavorazioni Meccaniche

Per ottenere le caratteristiche meccaniche migliori, ridurre la sezione del filo o della lastra almeno del 50% prima di procedere con il processo di ricottura. I primi passaggi di riduzione devono essere abbastanza forti da garantire la compattazione della struttura interna del metallo.

Ricottura

Riscaldare il metallo in atmosfera protettiva a 630 °C per 10-30 minuti (a seconda della quantità), quindi raffreddarlo rapidamente in una soluzione composta da 90% di acqua e 10% di alcool oppure raffreddarlo in acqua calda (≈40 °C).

Indurimento

-

Casting

-

Decapaggio

L'acido solforico (H₂SO₄) al 10% di concentrazione a 50-60 °C può essere usato per rimuovere l'ossido superficiale. Risciacquare con attenzione il metallo dopo il decapaggio.

Riutilizzo degli scarti

È possibile aggiungere fino al 50% di scarti alla fusione si consiglia la rimozione del bottone di fusione. Prestare sempre attenzione alla pulizia degli scarti, sgrassare e decapare prima di aggiungerli al metallo nuovo.

CODICE PRODOTTO	SY 1014 CLG
TITOLO	585 (14K)
COLORE	GIALLO-VERDE



Breve descrizione

Madre lega per oro giallo 9, 10 e 14K per lavorazioni meccaniche. L'oro prodotto con SY 1014 CLG ha una tonalità giallo-verde. Questa lega è molto facile da lavorare, sia a mano che a macchina. La durezza dell'oro prodotta con SY 1014 CLG non può essere aumentata con il trattamento termico.

Applicazioni

Lastra	Catena piena	Catena vuota	Tubo profilato	CNC	Casting aperto	Casting chiuso	Stone casting
■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □

Proprietà

Composizione	4%	Quantità di argento contenuto nella lega (%)
Densità	12.6	(g/cm ³)
Intervallo di fusione	850-885	Solidus - Liquidus (°C)
Durezza	115-/	As cast – Dopo indurimento

Colata in staffa

Mettere la lega nel crogiolo e coprirlo con dell'oro puro. Scaldare il metallo 50-100 °C in più rispetto alla temperatura di Liquidus, proteggendolo con una fiamma o usando l'atmosfera protettiva. Scaldare la staffa a 150 - 200 °C. Quando viene raggiunta la temperatura di fusione, mescolare il metallo e versarlo nella staffa. Dopo la fusione, aprire la staffa e raffreddare immediatamente il metallo.

Colata continua

Quando si utilizza una macchina per colata continua è preferibile fare una pre-fusione di oro e lega. L'oro legato può quindi essere versato in una lingottiera o in una staffa o in acqua e fuso nuovamente nella macchina per colata continua, oppure versato direttamente nel crogiolo della macchina, riscaldandolo fino a raggiungere la temperatura del liquidus della lega. Durante la fusione proteggere sempre il metallo con una fiamma. La velocità della macchina per colata continua deve essere impostata più alta possibile.

Lavorazioni Meccaniche

Per ottenere le caratteristiche meccaniche migliori, ridurre la sezione del filo o della lastra almeno del 50% prima di procedere con il processo di ricottura. I primi passaggi di riduzione devono essere abbastanza forti da garantire la compattazione della struttura interna del metallo.

Ricottura

Riscaldare il metallo in atmosfera protettiva a 640 °C per 10-30 minuti (a seconda della quantità), quindi raffreddarlo rapidamente in una soluzione composta da 90% di acqua e 10% di alcool oppure raffreddarlo in acqua calda (≈40 °C).

Indurimento

-

Casting

-

Decapaggio

L'acido solforico (H₂SO₄) al 10% di concentrazione a 50-60 °C può essere usato per rimuovere l'ossido superficiale. Risciacquare con attenzione il metallo dopo il decapaggio.

Riutilizzo degli scarti

È possibile aggiungere fino al 50% di scarti alla fusione si consiglia la rimozione del bottone di fusione. Prestare sempre attenzione alla pulizia degli scarti, sgrassare e decapare prima di aggiungerli al metallo nuovo.