

CODICE PRODOTTO	SY 18C 3N
TITOLO	750 (18K)
COLORE	GIALLO INTENSO



Breve descrizione

Madre lega per oro giallo 18K per casting. L'oro prodotto con SY 18C 3N è conforme allo standard 3N. La quantità di disossidanti contenuti in questa lega permette di ottenere in fusione alberelli brillanti con una superficie lucida. La durezza dell'oro prodotta con SY 18C 3N può essere aumentata con un adeguato trattamento termico.

Applicazioni

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

Proprietà

Composizione	47%	Quantità di argento contenuto nella lega (%)
Densità	15.2	(g/cm ³)
Intervallo di fusione	820-885	Solidus - Liquidus (°C)
Durezza	150-265	As cast – Dopo indurimento (HV)

Colata in staffa

Mettere la lega nel crogiolo e coprirla 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

-

Lavorazioni Meccaniche

-

Ricottura

Riscaldare il metallo in atmosfera protettiva a 610 ° 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

Riscaldare il metallo in atmosfera protettiva a 275 ° C da 1 a 3 ore, quindi lasciarlo raffreddare lentamente sempre in atmosfera protettiva fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

Casting

La temperatura del cilindro deve essere compresa tra 500 e 700 ° C, in base alla dimensione e alla complessità degli oggetti. E' preferibile fare una pre-fusione di oro e lega. La temperatura di colata deve essere 100-150 ° C superiore alla temperatura del liquidus. Dopo la fusione attendere 15-20 minuti prima di raffreddare il metallo in acqua calda (≈40 ° C). In caso di fusione con pietre pre-incassate, attendere 30-45 min.

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.