

CODICE PRODOTTO	SAG 19C
FINEZZA	925
COLORE	ARGENTO



Breve descrizione

Legna speciale per Argento con finezza 800, 925 e 950. L'argento prodotto con SAG 19C è adatto per il Casting. Grazie alla sua elevata quantità di elementi disossidanti questa lega aiuta a ridurre l'ossidazione superficiale dell'argento. Questa lega è particolarmente indicata per microfusione con pietre. La durezza dell'argento prodotto con la SAG 19C può essere aumentata tramite il trattamento termico.

Applicazioni

Lastra	Catena piena	Catena vuota	Tubi profilato	CNC	Casting aperto	Casting chiuso	Con Pietre
□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	■□□□□	■□□□□	■□□□□

Proprietà

Composizione	Cu73 Zn27	Composizione commerciale della Lega
Densità	10.2	(g/cm ³)
Intervallo di fusione	790-900	Solidus - Liquidus (°C)
Durezza	60-110	As cast – Dopo indurimento

Mould casting

Per prima cosa mettete la lega all'interno del crogiolo coprendola poi con dell'argento puro. Scaldate il metallo dai 50 ai 100°C in più della temperatura di Liquidus proteggendo la fusione con una fiamma o mettendola in atmosfera protetta. Scaldate la lingottiera o staffa dai 150 a 200°C e una volta raggiunta la temperatura di fusione mescolate bene il metallo all'interno del crogiolo per poi versarlo all'interno dello stampo, dopo di che aprite immediatamente lo stampo e freddate il metallo.

Colata continua

-

Lavorazione meccanica

-

Annealing

Scaldare il metallo in atmosfera protetta a 600 ° C per 15-20 minuti, quindi raffreddarlo rapidamente in una soluzione composta da 50% di acqua e 50% di alcool, oppure in acqua calda (≈40 ° C).

Indurimento

Scaldate il metallo in atmosfera protetta a 300°C da 1 a 3 ore, dopo di che fatelo freddare lentamente sempre in atmosfera protetta fino a che non raggiungete la temperatura ambiente

Casting

Il cilindro deve avere una temperature che va dai 500 ai 700°C in base alle dimensioni e alla complessità dei modelli che si vanno a colare. E' preferibile fare una prefusione della lega con argento prima di fare il Casting. La temperatura di colata dovrà essere di 50-100 ° C superiore alla temperatura del liquidus. Dopo la fusione attendere 15-20 minuti prima di raffreddare il metallo in acqua calda (≈40 ° C).

Decapaggio

L'acido solforico (H2SO4) con una concentrazione del 15-30% ad una temperatura di 50-60 ° C può essere usato per rimuovere l'ossido superficiale. Risciacquare con attenzione il metallo dopo il decapaggio.

Uso degli scarti

È possibile aggiungere fino al 50% di scarti alla fusione, si consiglia la rimozione della base dell'albero. Prestare sempre attenzione alla pulizia degli scarti, si consiglia di decapare prima di aggiungerli al nuovo metallo.