

| | |
|------------------------|----------------|
| CODICE PRODOTTO | SAG 19 |
| FINEZZA | 925 |
| COLORE | ARGENTO |

Breve descrizione

Lega speciale per Argento con finezza 800, 925 e 950. L'argento prodotto con SAG 19 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 la microfusione con pietre.
La durezza dell'argento prodotto con la SAG 19 può essere aumentata tramite il trattamento termico.

Applicazioni

| Lastra | Catena piena | Catena vuota | Tubo profilato | CNC | Casting aperto | Casting chiuso | Con pietre |
|--------|--------------|--------------|----------------|-------|----------------|----------------|------------|
| □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | ■ ■ □ □ □ | ■ ■ ■ ■ ■ | ■ ■ ■ ■ ■ |

Proprietà

| | | |
|------------------------------|-----------|-------------------------------------|
| Composizione | Cu70 Zn30 | Composizione commerciale della Lega |
| Densità | 10.2 | (g/cm ³) |
| Intervallo di fusione | 780-900 | Solidus - Liquidus (°C) |
| Durezza | 90-N.A. | As cast – Dopo indurimento |

Colata in staffa

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

-

Lavorazioni Meccaniche

-

Ricottura

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

Scaldare il metallo in atmosfera protetta a 300 ° C da 1 a 3 ore, quindi lasciarlo raffreddare lentamente sempre in atmosfera protetta fino al raggiungimento della 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.