

<b>CODICE PRODOTTO</b>	<b>SAG C</b>
<b>FINEZZA</b>	<b>925</b>
<b>COLORE</b>	<b>ARGENTO</b>



#### Breve descrizione

Legna speciale per Argento con finezza 800, 925 e 950. L'argento prodotto con SAG C 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 C può essere aumentata tramite il trattamento termico.

#### Applicazioni

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

#### Proprietà

<b>Composizione</b>	Cu74 Zn22	Composizione commerciale della Lega
<b>Densità</b>	10.3	(g/cm <sup>3</sup> )
<b>Intervallo di fusione</b>	805-900	Solidus - Liquidus (°C)
<b>Durezza</b>	90-105	As cast – Dopo indurimento

#### Colata in staffa

Per prima cosa mettete la lega all'interno del crogiolo coprendola poi con dell'argento puro. Scaldare il metallo dai 50 ai 100°C in più della temperatura di Liquidus proteggendo la fusione con una fiamma o mettendola in atmosfera protetta. Scaldare 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 temperatura 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 (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) 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.