Sede Amministrativa e operativa:
ITALY (MILANO) – 20026 NOVATE MILANESE
Via Roma n.11 – Tel.+39(0)2 33240260 Fax. + 39(0)2 3542872

Sito web:www.pelusi.com **e-mail:fllipelusi@pelusi.com**
Capitale sociale € 10.000,00 Iscr.Reg. Soc. Trib. Milano N°0345618/8489/18
Cod.Fiscale / Partita IVA n° 11230390152 – CCIAA 262645

PRODUZIONE, COMMERIALIZZAZIONE DI
MACCHINE ED ATTREZZATURE PER L'INDUSTRIA
ORAFO E ARGENTIERA
Goldsmith's and Silversmith's laboratory equipment

SCHEDA TECNICA:

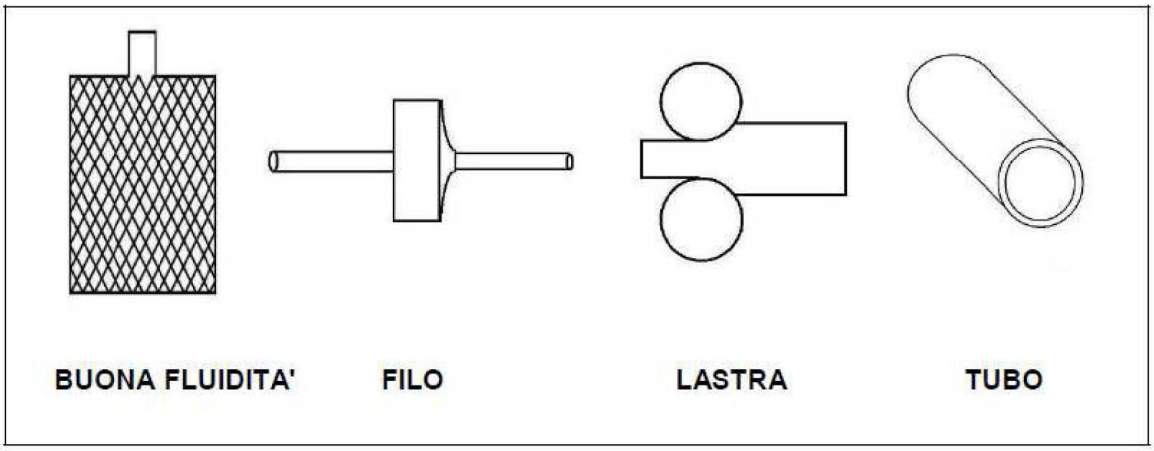
	U.M.	
Articolo		84 WHITE
Titolo	Kt	18
Colore		Bianco
Densità	g\cm³	14,76
T fusione	°C	910
Durezza	Hb	240
T Ricottura	°C	700
Ossigeno	ppm	np

ARTICOLO	84 WHITE
ANALISI	ESITO POSITIVO



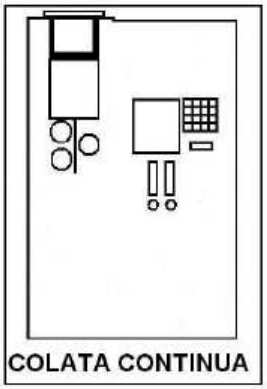
APPROVATO R.G.Q.

Lega universale per oro adatta ad ogni tipo di lavorazione (filo, lastra e tubo) a mano o a macchina, sia per stampato che per tranciato. Può essere utilizzata anche in microfusione.

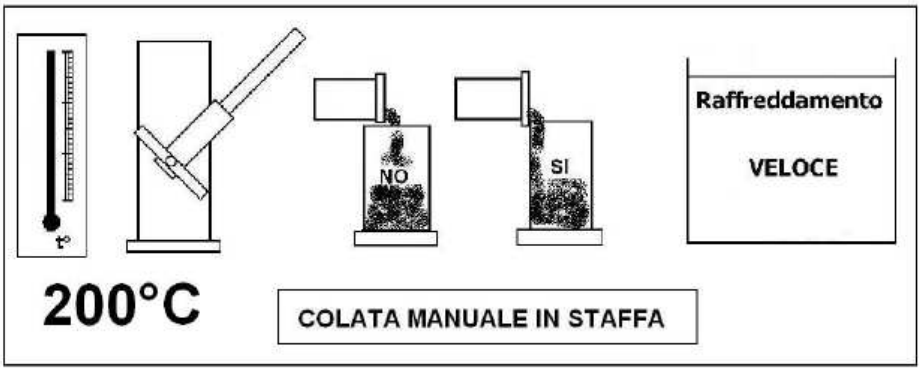


CAMPI D'APPLICAZIONE:

Prodotta con metalli base della massima purezza come il rame elettrolitico grado A Ox-Free e nickel INCO. La lega viene degasata e addizionata di antiossidanti direttamente durante la fusione.
Tutti i nostri prodotti vengono prodotti partendo dal nostro rame in gocce.



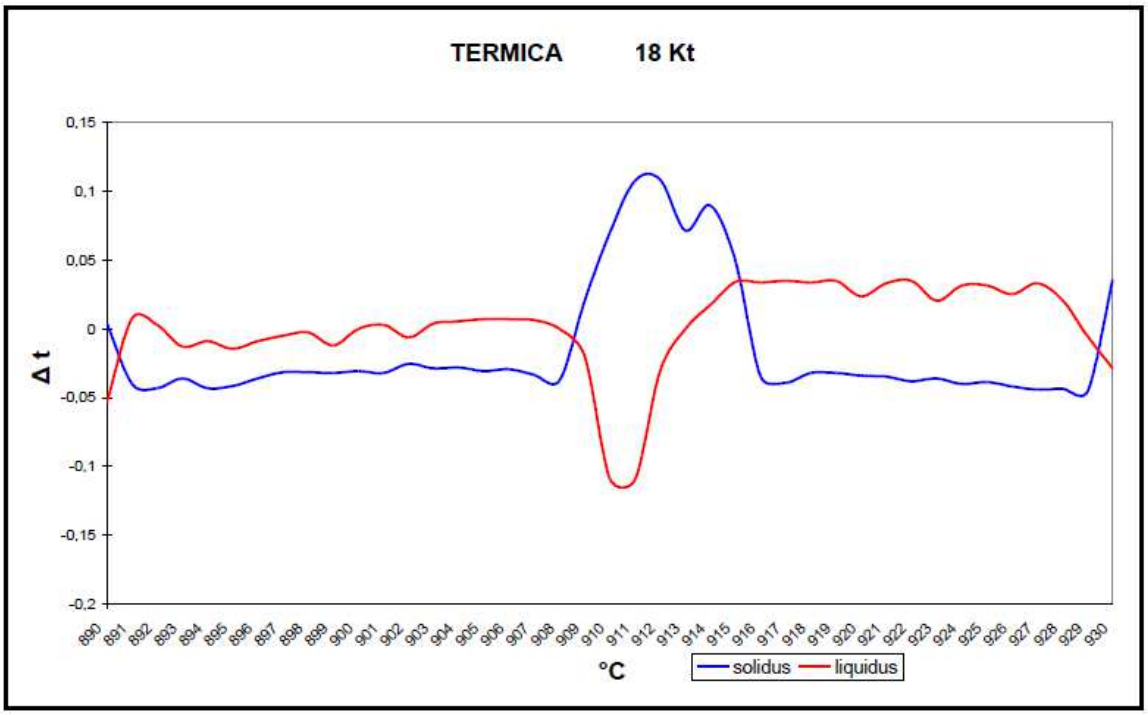
COLATA CONTINUA



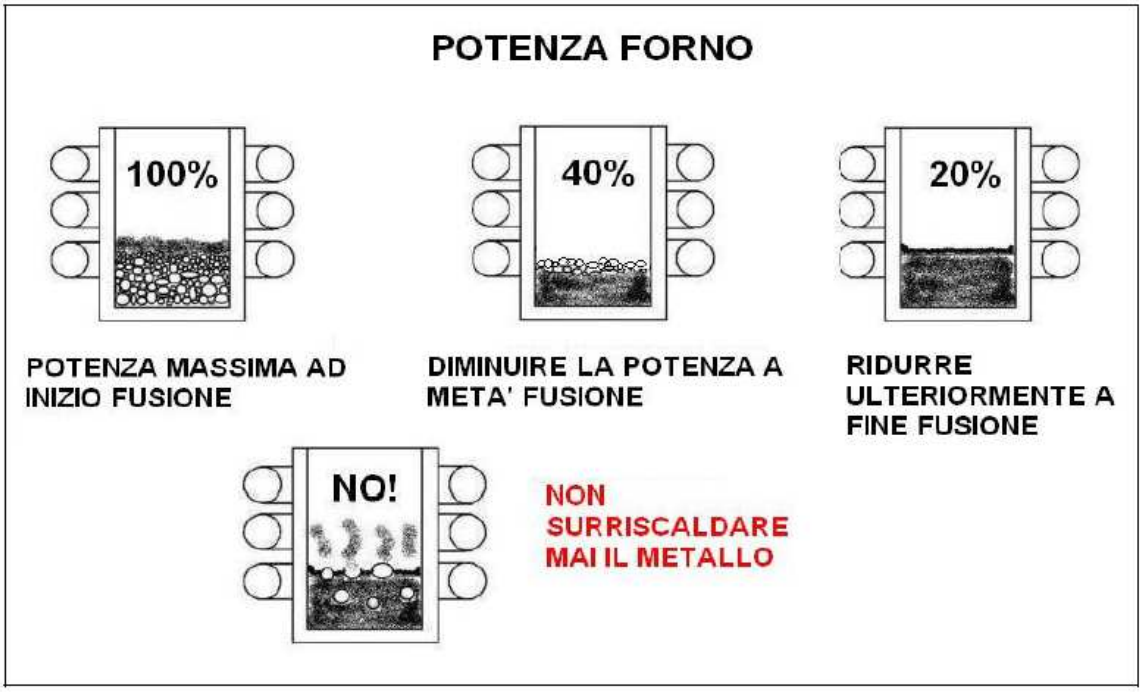
ISTRUZIONI PER L'USO

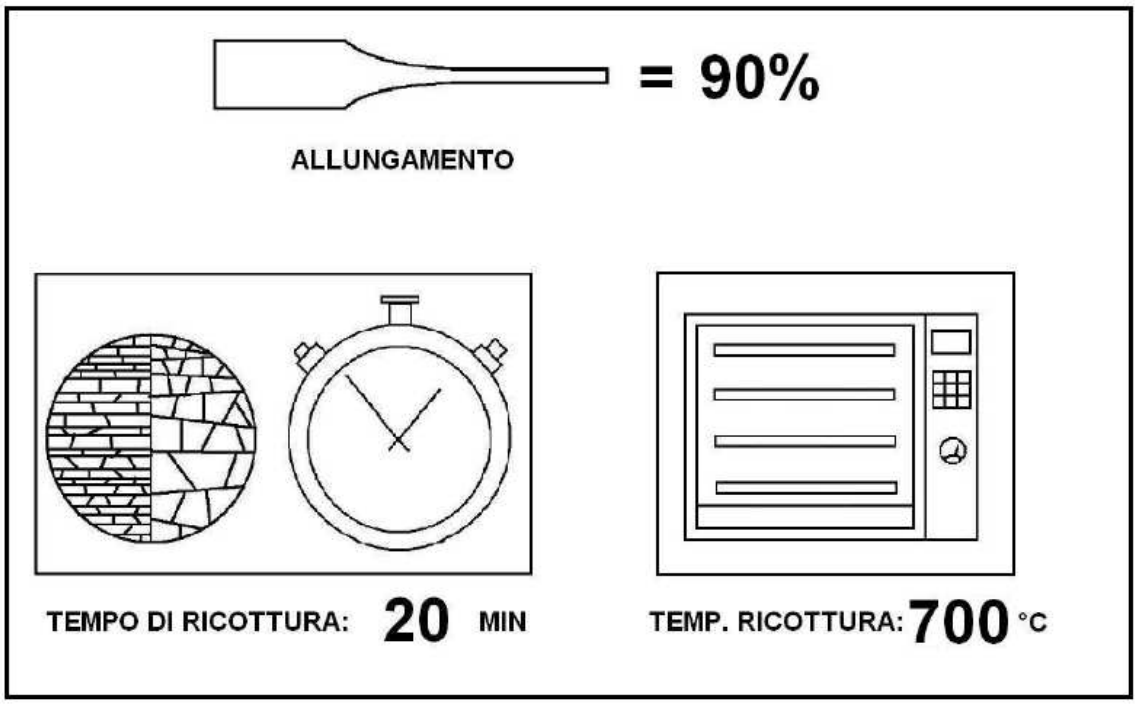
Disporre la lega nel crogiolo precedentemente riscaldato.
Si consiglia di aggiungere acido borico SEMPRE fino a coprire l'intera superficie esposta all'aria, soprattutto nei forni elettrici o a induzione che non sono protetti da gas inerte o sottovuoto.
Portare a completa fusione e se possibile mischiare il metallo.
La temperatura di COLATA deve essere circa 50°C più alta del punto di fusione indicato.

ATTENZIONE, non surriscaldare la lega (bollitura e/o fumo), la corretta fusione e T° di colata determinano la qualità del metallo.
La potenza da utilizzare, varia da macchina a macchina. Ovviamente se il crogiolo è freddo, si tenderà ad utilizzare una potenza elevata per scaldare il più velocemente possibile il metallo. Qui di seguito abbiamo cosi rappresentato un esempio del possibile andamento di una fusione. All'avvicinarsi della completa fusione dei metalli, si nota un decremento della potenza del forno. Solitamente la risposta della termocoppia che regola



di fatto la curva di potenza del generatore è sempre ritardata. Consigliamo quindi, all'avvicinarsi della completa fusione del metallo, di ridurre progressivamente la potenza, cosi facendo si arriva al punto di fusione senza rischiare di surriscaldare o portare il ebollizione il metallo. La temperatura di fusione indicata sopra, è da considerarsi la reale temperatura dove avviene la trasformazione fisica di liquidus come indica il grafico qui sopra.





SISTEMA DI QUALITA' CERTIFICATO UNI EN ISO 9001:2000