



LG92X - Instruções de uso Liga para ouro amarelo 18k

Titulação	Cor	
	2N	3N
Au	750g	750g
Ag	150g	120g
R5	100g	130g
Total	1000g	1000g

Microfusão - Instrução de uso

Temperatura de fusão: 1020 - 1030 °C		
Dimensão da peça	Temperatura de Fundição	Temperatura do Cilindro
Fina(fino a 0,50 mm)	990-980 °C	660-650 °C
Média(fino a 1,20 mm)	980-960 °C	60-640 °C
Grande	960-940 °C	640-630 °C

* Resfriamento do cilindro: resfriar o cilindro por 15/20 minutos e imergir em água

* Limpeza: ácido sulfúrico 10-15% a 60°C

Trabalho total - Instrução de uso

Temperatura de fusão: 1010-1030 °C

Temperatura de moldagem: 1000 °C

Temperatura de recozimento: 630 °C

Tempo de recozimento: 30 minutos