

Metalli per leghe Metal alloys Métaux pour alliages



0149/1
0149/3

Rame elettrolitico (99,9 %) per leghe oro giallo
Electrolytic copper (99,9 %) for yellow gold alloys
Cuivre électrolytique (99,9 %) pour alliage or jaune
in gocce / in drops / en gouttes
ø 2,5 x 10 mm (Oxygen Free)



0149A

Ottone in gocce per leghe oro giallo
Brass in drops for yellow gold alloys
Laiton électrolytique en gouttes pour alliage or jaune



0153
0154

Zinco elettrolitico (99,9 %)
Electrolytic Zinc (99.9%) / Zinc électrolytique (99,9 %)
in gocce (esente Arsenico) / in drops (arsenic-free) / en gouttes (sans Arsenic)
in polvere (precipitante) / Powder (precipitant) / en poudre (précipitant)



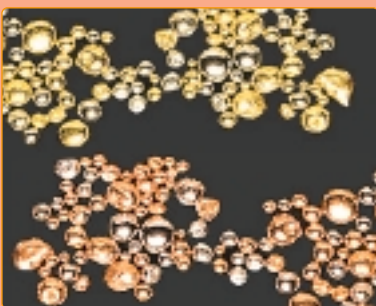
0155
0154/10

Cadmio in barre (99,9 %)
Cadmium bars (99.9%) / Cadmium en batons (99,9 %)
Indio (99,9 %)
Indium (99.9%) / Indium (99.9%)



0149/5

Similor in gocce (confezione da 1 Kg)
Tombak in beads (1 kg pack)
Similor en goutte (paquet 1 Kg)



0158/30

Leghe per oro giallo / Alloys for yellow gold / Alliages pour or jaune
333 "2P8/S" (8-9 kt) colore giallo/verde - fonde a 930 ÷ 970 °C
333 "2P8/S" (8-9 kt) yellow/green color - melting 930 ÷ 970 °C
333 "2P8/S" (8-9 kt) couler jaune/vert - fusion à 930 ÷ 970 °C

0158/32

585 "2P14/N" (14 kt) - universale - fonde a 930 ÷ 970 °C
585 "2P14/N" (14 kt) - universal - melting 930 ÷ 970 °C
585 "2P14/N" (14 kt) - universelle - fusion à 930 ÷ 970 °C

0158/35

750 "2P18" (18 kt) - colore giallo standard - fonde a 940 ÷ 980 °C
750 "2P18" (18 kt) - standard yellow color - melting 940 ÷ 980 °C
750 "2P18" (18 kt) - couler jaune standard - fusion à 940 ÷ 980 °C

0158/45

Lega per oro rosso / Alloys for red gold / Alliages pour or rouge
750 "5P18" (18 kt) - colore rosso carico - fonde a 1080 ÷ 1130 °C
750 "5P18" (18 kt) - dark red color - melting 1080 ÷ 1130 °C
750 "5P18" (18 kt) - couler rouge foncé - fusion à 1080 ÷ 1130 °C



0158/18

Leghe per oro bianco / Alloys for white gold / Alliages pour or blanc
OB 750 "VALBUS" a basso contenuto di Nichel, (confezione da 500g.)
OB 750 "VALBUS" with low nickel content (500g. pack)
OB 750 "VALBUS" à bas contenu de Nichel (paquet 500g.)

0158/24

OB 750 "T50" (18kt)

0158/25

OB 750 "1P18/UNI" - fusione / melting / fusion = 1120° / 1160° C

Metalli per leghe Metal alloys Métaux pour alliages



Leghe "Dimaika" per oro bianco a basso contenuto di Nichel (conforme 94/27/CE)
 "Dimaika" alloys for white gold with low nickel content (in compliance with 94/27/CE)
 Alliages "Dimaika" pour or blanc à bas contenu de Nichel (en conformité à la loi 94/27/CE)

0160/10	Correttivo "C Dimaika" (aumenta la malleabilità delle leghe) "C Dimaika" alloy inoculant (improves alloy malleability) Correctif "C Dimaika" (améliorer la malléabilité des alliages)
0160/11	OB 750 "D5 Dimaika" (18kt) = (50% > 0160/13 + 50% > 0160/10)
0160/12	OB 750 "GZ Dimaika" (18kt) = (80% > 0160/13 + 20% > 0160/10)
0160/13	OB 750 "Dimaika" (18kt)
0160/14	OB 585 "Dimaika" (14kt)
0160/15	OB 333 "Dimaika" (9kt)

La lega Dimaika è prodotta in diverse composizioni, sia per i vari titoli di allegato finale, sia in funzione dell'applicazione di utilizzo.

È conforme alla Direttiva 94/27/CE relativa all'utilizzo del Nichel in orificeria (emissioni di Nichel inferiori oltre 10 volte limite stabilito dalla Direttiva, metodo di prova EN 1811).

La lega base (art. 0160/13-14-15) ha elevate caratteristiche di resistenza, durezza e livello di bianco. È fornita laminata e tranciata (brevetto MDM) in quadretti imbottiti che favoriscono la fusione ed evitano l'impacchettamento.

È prevista una lega correttiva (art. 0160/10) con lo scopo di modificare le caratteristiche della lega base per ottenere una maggiore malleabilità per lavorazioni con deformazioni consistenti. In questo caso il colore varia leggermente (la rodiatura è necessaria con percentuale di correttivo superiore al 50%).

I diagrammi a lato forniscono una indicazione delle caratteristiche di impiego delle leghe Dimaika. Queste leghe si prestano ad essere fuse alla fiamma, sottovuoto, in forni elettrici e ad induzione.

Per una migliore resa si consiglia di inserire nel crogiolo i metalli nel seguente ordine:

1) Eventuali ritagli di recupero, 2) lega, 3) Au fino, 4) acido borico in scaglie da eliminare parzialmente durante la scorificazione del metallo fuso.

The Dimaika alloy comes in different versions based on the title of the final alloy and particular application. It complies with EC law 94/27/CE on the use of nickel in the jewelry industry (nickel emissions lower than 10 times the limit established by the law, test method EN 1811). The base alloy (art. 0160/13-14-15) is very durable, hard very white. It is supplied laminated and cut (an MDM patent) in square ingots that facilitate melting and prevent blockage. A corrective alloy (art. 0160/10) is provided with the purpose of modifying the base alloy to obtain greater ductility for objects requiring major shaping and bending. In this case, the color varies slightly (rhodium-plating is necessary with a corrective percentage above 50%).

The diagrams opposite provide an indication of the characteristics of use of Dimaika alloys. These alloys can be melted over a flame, in a vacuum environment, and in electric or induction furnaces.

For better results, it is advised to place the metals in the crucible in the following order:

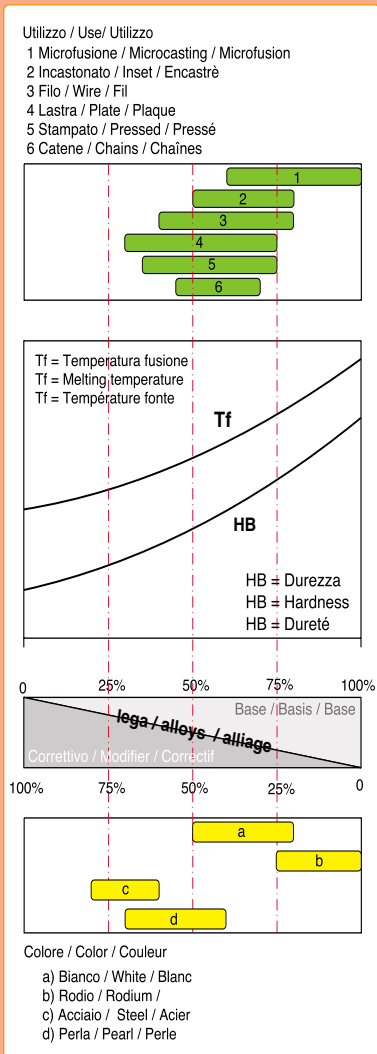
1) Any recovery scraps; 2) alloy; 3) fine Au; 4) boric acid flakes that are partially eliminated during scorification of the melted metal.

L'alliage Dimaika est produit dans plusieurs assemblages, aussi bien pour les différents titres d'alliage final qu'en fonction de l'application à utiliser. Il est conforme à la directive 94/27/CE relative à l'utilisation du nickel en orfèvrerie (émissions de nickel outre dix fois inférieures à la limite établie par la directive, méthode d'essai EN 1811). L'alliage de base (art. 0160/13-14-15) possède des caractéristiques élevées de résistance, dureté et niveau de blanc.

Il est fourni laminé et découpé (brevet MDM) en carrés emboutis qui favorisent la fonte et l'emballage. Un correctif est prévu (art. 0160/10) dont le but est de modifier les caractéristiques de l'alliage de base pour obtenir une plus grande malléabilité pour des usinages comportant des déformations consistantes. Dans ce cas, la couleur varie légèrement (le rhodiage est nécessaire lorsque le pourcentage correctif est supérieur à 50%).

Les diagrammes ci-contre fournissent une indication des caractéristiques d'utilisation des alliages Dimaika. Ces alliages se prêtent à être fondus à la flamme, sous vide, dans des fours électriques et à induction.

Pour un meilleur rendement il est conseillé d'introduire dans le creuset les métaux dans l'ordre suivant: 1) éventuels decoups de récupération, 2) alliage, 3) Au fin, 4) acide borique en écaillés à éliminer partiellement lors de la scorification du métal fondu.



Additivi per leghe

Alloys additives

Additif pour alliages

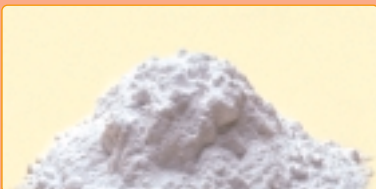


0140 | **Fondente "DIMAIKA" per limature e pulimenti**
 DIMAIKA flux for filing or polishing
 Fondant "DIMAIKA" pour limaille



Acido bórico / Boric acid / Acide borique

0141/01	In polvere / powder / poudre	(1 Kg)
0141/05	In polvere / powder / poudre	(5 Kg)
0141	In polvere / powder / poudre	(25 Kg)
0142/01	In scaglie / in flakes / en écailles	(1 Kg)
0142/05	In scaglie / in flakes / en écailles	(5 Kg)
0142	In scaglie / in flakes / en écailles	(25 Kg)



Borace / Borace / Borax

0143/01	In polvere / powder / poudre	(1 Kg)
0143/05	In polvere / powder / poudre	(5 Kg)
0143	In polvere / powder / poudre	(25 Kg)

0145 | **Salnitro in polvere per purificare l'oro**
 Potassium nitrate for gold purify
 Poudre de salpêtre pour purifier l'or