

EL ORO BLANCO QUE NO SE PONE AMARILLO (II)

Otras Cualidades



La aceptación y éxito que tuvo nuestra publicación en diferentes medios de comunicación joyera en las publicaciones del mes pasado y, sobre todo, el interés que ha despertado entre los responsables de los establecimientos de joyería, por ser los receptores directos de las reclamaciones de los clientes, nos ha decidido a complementar la información sobre nuestro oro blanco.

La cualidad de blancura es sin duda la más apreciada en el sector comercial, pero en este artículo queremos resaltar todas sus cualidades y características técnicas y metalúrgicas.

Las cualidades de las aleaciones SEMPSA Joyería Platería, S.A.

Cuando se han desarrollado las aleaciones de oro blanco en el grupo Cookson se ha buscado una combinación de metales que garantice las principales cualidades que a través de nuestros contactos con clientes, fabricantes y comerciales nos han transmitido que eran necesarias para considerar el producto de la máxima calidad.

Las cualidades más apreciadas que cumplen las aleaciones blancas de SEMPSA JP son:

•Color

Aleación BN en tochos para fundición

*Muy alta refracción de la luz con ligeros tonos grises (L*83 a*1,6 b*11,50)*

Aleación KPD 11 y 13 en tochos para microfundición, lámina, hilo, tubo...

Muy alta refracción de la luz con ligeros tonos grises

*KPD11 (L*80 a*2,10 b*8,50)*

*KPD13 (L*80,7 a*2,80 b*7,40)*

Color blanco, para evitar el contraste de color con el del baño de rodio si se precisa. Blanco intenso e inalterable tras su fundición con la técnica de la cera perdida, con cierta tonalidad de gris blanco en el caso de la aleación paladiada. Muchos clientes noodian la pieza ante el color tan atractivo que tiene la aleación, indiferentemente de que contenga paladio o no.

•Características Mecánicas

Aleación BN en tochos para fundición

No es sensible al endurecimiento estructural

Dureza posible entre 190 y 320 HV.

Aleación BN E en lámina, hilo, tubo...

Mismas características que la anterior con mayores posibilidades de deformación o alargamiento

Aleación KPD 11 y 13 en tochos para microfundición, lámina, hilo, tubo...

Aleaciones sensibles al endurecimiento estructural

KPD 11 (160-290 HV) KPD 13 (159-255 HV)

Las aleaciones blancas con paladio pueden adecuarse a prácticamente cualquier requisiónción mecánica, se utilice para fundir, troquelar, grabar o cortar con láser, o engastar piedras preciosas. Las aleaciones blancas sin paladio requieren de la aleación una especialización y trabajo específico. El contenido de níquel dopa la aleación con un punto de dureza que debe adecuarse con el resto de los metales de la aleación y así se realiza. Por ello disponemos de dos aleaciones BN para adecuarlas a cada trabajo. Un sistema de recidaje "Express" con nosotros garantiza la utilización de metal "fresco" en cada fundición por un pequeño sobreprecio de la aleación consiguiendo un aumento infinito en la calidad y productividad.

•Exento de poros e inclusiones

Aleación BN en tochos para fundición

Aleación BN E en lámina, hilo, tubo...

Aleación KPD 11 y 13 en tochos para microfundición, lámina, hilo, tubo...

En los procesos de desarrollo y testificación de los procesos intermedios de fabricación, se ha perseguido la buena fluidez de la aleación, añadiendo afinadores de grano que normalmente son aleaciones de platinoideas, la ausencia de óxidos de zinc y cobre tan habituales cuando se alea el oro fino con ligas, se evitan fundiendo la aleación al vacío o en colada continua. Para el proceso de preparación de la aleación sólo se utilizan metales del 99,99% de pureza, cobre alto grado exento de oxígeno. Esto hace que aumente la productividad en el proceso de fabricación de los talleres de joyería, por falta de piezas defectuosas o pérdida de tiempo, al intentar recuperarlas, con las consiguientes horas de trabajo para repaso y pulido que tienen que emplear.

Valoración calorimétrica realizado por el sistema CIELAB.

Aleaciones blancas SEMPSA Joyería Platería			
Valores de color blanco			
Referencia	L*	a*	b*
Rodio	89	0,8	1,7
Pt/Cu 95/5	88	0,49	3,83
KPD 11 18 kt	80	2,1	8,5
KPD 13 18 kt	80,7	2,8	7,4
BN 18 kt	83	1,6	11,5
BN E 18 kt	86,1	3,07	12,6

L* = 100 blanco absoluto / L* = 0 negro absoluto / a+ Tirando al rojo hasta 100
a- Tirando al verde hasta 100 / b+ Tirando al amarillo hasta 100 / b- Tirando al azul hasta 100

•Contenido de níquel según normativa Europea

Aleación BN en tochos para fundición

Aleación BN E en lámina, hilo, tubo...

Las emisiones de níquel máximas de 0,5 ugr/cm2/semana, contempladas en la Directiva 94/27/CE N40, están consideradas en la nomenclatura de la aleación, teniendo incluso su mantenimiento en refundiciones al 50% de metal nuevo.

La adición de afinadores de grano evita la volatilización del cinc y la concentración de níquel, cosa que no sucede con las ligas.

Todas la aleaciones se acompañan de certificado de calidad y ficha técnica que contiene características técnicas, soldaduras recomendadas, procesos y temperaturas de fundición, diagramas metalúrgicos, etc...

Pida cualquier ampliación técnica o comercial, catálogos, artículos, fichas de características técnicas y proceso de cada aleación y presupuesto de cualquier aleación, soldadura o producto a través de nuestras delegaciones o servicios centrales comerciales.

SEMPSA Joyería Platería, s.a.
Grupo Cookson

SEMPSA Joyería Platería, s.a.
Garantía de Calidad
Grupo Cookson



METALES PRECIOSOS Y SUS ALEACIONES

- Tochos y granallas
- Láminas, bandas, cintas, discos...
- Hilos, perfiles...
- Soldaduras

RECUPERACIÓN DE METALES PRECIOSOS

- Recortes, virutas, fundidos...
- Escobillas, cenizas, limallas...

HERRAMIENTAS Y MAQUINARIA

APRESTOS Y FORNITURAS

www.sempsa.com

Tel. 91 382 91 60

