

SCHEMA TECNICA

PLAST110M + Ag20% - 375 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 375 - 417 - 585 - 750 - 875 - 917 ‰ ottenuta per lavorazione meccanica. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualit  superficiale e ottime propriet  di deformazione grazie alla sua capacit  di creare una struttura a grano fine, rendendolo adatto alla produzione di tutti i tipi di catena, stampato, lastra e tubo. L'utilizzo   suggerito previa aggiunta di 0 - 40 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	n.d.
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	n.d.
Carico di snervamento	n.d.
Allungamento	n.d.

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	88.82	
	a*:	-0.64	
	b*:	17.43	
Densit�	11.12	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	800	�C
	Liquidus:	886	�C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	�C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	�C min
Indurimento	275 180	�C min

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		986	°C
Temperatura di colata	Min:	936	°C
	Max:	1036	°C
Prima riduzione di sezione	Laminazione:	50	%
	Trafilatura:	25	%
Successive riduzioni di sezione	Laminazione:	75	%
	Trafilatura:	50	%
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Tempo:	5	min