

## SCHEMA TECNICA

### PLAST110M + Ag20% - 417 ‰

Legna madre per la produzione di oreficaria 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 legna madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	118	HV
Durezza dopo indurimento	220	HV
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	89.41	
	a*:	-0.22	
	b*:	23.05	
Densit�	11.42	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	809	�C
	Liquidus:	883	�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		983	°C
Temperatura di colata	Min:	933	°C
	Max:	1033	°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