

SCHEMA TECNICA

PLAST110M + Ag20% - 585 ‰

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 | 141 | HV |
| Durezza dopo indurimento | 194 | HV |
| Carico di rottura | 466 | MPa |
| Carico di snervamento | 271 | MPa |
| Allungamento | 43 | % |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

| | | | |
|-----------------------|-----------------|-------|----|
| Colore | Giallo Hamilton | | |
| Coordinate colore | L*: | 89.51 | |
| | a*: | 2.69 | |
| | b*: | 19.24 | |
| Densit  | 12.92 | g/cm3 | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 814 |  C |
| | Liquidus: | 865 |  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 | | 965 | °C |
| Temperatura di colata | Min: | 915 | °C |
| | Max: | 1015 | °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 |