

SCHEDA TECNICA

PLAST218 - 375 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro bianco 375 - 417 - 585 - 750 ‰ ottenuta per lavorazione meccanica. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualità superficiale e ottime proprietà di deformazione grazie alla sua capacità di creare una struttura a grano fine, rendendolo adatto alla produzione di tutti i tipi di catena, stampato, lastra e tubo.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	125	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	604	MPa
Carico di snervamento	342	MPa
Allungamento	29	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white		
Coordinate colore	L*:	86.64	
	a*:	1.21	
	b*:	8.13	
Densità	10.91	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	990	°C
	Liquidus:	1052	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	n.d. n.d.	

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1152	°C
Temperatura di colata	Min:	1102	°C
	Max:	1202	°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