

SCHEMA TECNICA

PLAST315LC - 917 ‰

Lega 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 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	76	HV
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*:	85.86	
	a*:	8.48	
	b*:	26.47	
Densità	17.23	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	923	°C
	Liquidus:	955	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1055	°C
Temperatura di colata	Min:	1005	°C
	Max:	1105	°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