

SCHEMA TECNICA

PLAST315L_GD - 375 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 375 - 417 - 585 ‰ 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.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	110	HV
Durezza dopo indurimento	160	HV
Carico di rottura	493	MPa
Carico di snervamento	255	MPa
Allungamento	34	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	91.27	
	a*:	1.99	
	b*:	18.64	
Densit�	11.05	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	817	�C
	Liquidus:	903	�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		1003	°C
Temperatura di colata	Min:	953	°C
	Max:	1053	°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