

SCHEDA TECNICA

PLAST315L_GD - 417 ‰

Lega 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 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	110	HV
Durezza dopo indurimento	155	HV
Carico di rottura	511	MPa
Carico di snervamento	268	MPa
Allungamento	34	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	91.10	
	a*:	2.15	
	b*:	18.6	
Densità	11.36	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	813	°C
	Liquidus:	894	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	275	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		994	°C
Temperatura di colata	Min:	944	°C
	Max:	1044	°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