

SCHEMA TECNICA

PLAST577

Ottone per la produzione di oggetti, gioielli e modelli ottenuti 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	78	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	282	MPa
Carico di snervamento	73	MPa
Allungamento	40	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*: a*: b*:	87.00 -0.23 21.65	
Densità	8.52	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	835 910	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	626 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	626 30	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1010	°C
Temperatura di colata	Min:	960	°C
	Max:	1060	°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