

SCHEMA TECNICA

PLAST585

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	96	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*:	n.d.	
	a*:	n.d.	
	b*:	n.d.	
Densità	8,75	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	1020	°C
	Liquidus:	1040	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	765 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	765 30	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1140	°C
Temperatura di colata	Min:	1090	°C
	Max:	1190	°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