

SCHEMA TECNICA

PLAST682HC + Ag0% - 917 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 750 - 875 - 917 ‰ 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. L'utilizzo   suggerito previa aggiunta di 0 - 40 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	92 HV
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	325 MPa
Carico di snervamento	157 MPa
Allungamento	27 ‰

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso
Coordinate colore	L*: 86.61 a*: 8.66 b*: 24.47
Densit�	17.42 g/cm3
Intervallo di fusione	Solidus: 928 �C Liquidus: 947 �C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 �C - 20 min
Ricottura di ricristallizzazione	700 �C - 30 min
Indurimento	275 �C - 180 min

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione	1047 °C
Temperatura di colata	Min: 997 °C Max: 1097 °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 - 5 min