

SCHEMA TECNICA

PLAST688H + Ag05 - 917 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 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 - 20 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	94	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	320	MPa
Carico di snervamento	134	MPa
Allungamento	49	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	86.81	
	a*:	8.55	
	b*:	24.5	
Densit�	17.45	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	924	�C
	Liquidus:	951	�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		1051	°C
Temperatura di colata	Min:	1001	°C
	Max:	1101	°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