

SCHEDA TECNICA

PLAST698L + Ag12% - 585 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 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. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 10 - 20 % di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	151 HV
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	584 MPa
Carico di snervamento	323 MPa
Allungamento	31%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso intenso
Coordinate colore	L*: 83.90 a*: 9.25 b*: 15.04
Densità	12.96 g/cm ³
Intervallo di fusione	Solidus: 897 °C Liquidus: 925 °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	1025 °C
Temperatura di colata	Min: 975 °C Max: 1075 °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