

SCHEMA TECNICA

STAR193H_GD - 750 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro rosso 750 - 875 - 917 ‰. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualit  superficiale in microfusione, mentre in lavorazione meccanica 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.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	223	HV
Durezza dopo indurimento	322	HV
Carico di rottura	584	MPa
Carico di snervamento	374	MPa
Allungamento	28	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso intenso	
Coordinate colore	L*: a*: b*:	85.48 9.44 16.02
Densit�	16.72	g/cm3
Intervallo di fusione	900 906	�C �C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1006	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	956 1056	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36 - 38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	450 700	°C °C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min: Max:	5 20	
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	
Decapaggio	H2SO4: Temp.: Tempo:	20 50 50	% °C

TAB.5 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1006	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	956 1056	°C °C
Prima riduzione di sezione	Laminazione: Trafilatura:	50 25	% %
Successive riduzioni di sezione	Laminazione: Trafilatura:	75 50	% %
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4: Temp.: Tempo:	20 50 5	% °C