

SCHEMA TECNICA

STAR213 - 750 ‰

Lega madre universale per la produzione di oreficeria in oro bianco 585 - 750 ‰. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualità superficiale in microfusione, mentre in lavorazione meccanica 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	170	HV
Durezza dopo indurimento	270	HV
Carico di rottura	532	MPa
Carico di snervamento	324	MPa
Allungamento	26	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Off-white		
Coordinate colore	L*:	88.10	
	a*:	2.48	
	b*:	13.82	
Densità	14.68	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	884	°C
	Liquidus:	912	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 30	°C min
Indurimento	275	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1012	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	962 1062	°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	min min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in acqua bollente
Decapaggio	H2SO4: Temp: Tempo:	20 50 50	% °C min

TAB.5 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1012	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	962 1062	°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 min