

SCHEMA TECNICA

STAR360R - 750 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro giallo 750 ‰. 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	138	HV
Durezza dopo indurimento	158	HV
Carico di rottura	408	MPa
Carico di snervamento	229	MPa
Allungamento	33	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo chiaro		
Coordinate colore	L*:	86.41	
	a*:	1.63	
	b*:	23.28	
Densit�	15.48	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	874	�C
	Liquidus:	902	�C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1002	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	952 1052	°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		1002	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	952 1052	°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