

SCHEMA TECNICA

STAR693HPLUS - 917 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro giallo 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. L'utilizzo   suggerito previa aggiunta di 0 - 40 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	103	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	320	MPa
Carico di snervamento	116	MPa
Allungamento	42	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	83.37	
	a*:	10.16	
	b*:	22.46	
Densit�	18.45	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	925	�C
	Liquidus:	943	�C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	�C min
Ricottura di ricristallizzazione	650 30	�C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1043	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	993 1093	°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		1043	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	993 1093	°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