

## SCHEMA TECNICA

### STAR740A - 750 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro bianco al palladio 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	150	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Off-white		
Coordinate colore	L*:	79.35	
	a*:	2.71	
	b*:	11.41	
Densit�	15.85	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	1070	�C
	Liquidus:	1100	�C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	800 30	�C min
Ricottura di ricristallizzazione	800 30	�C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1200	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1150 1250	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	600 720	°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		1200	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1150 1250	°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