

## SCHEMA TECNICA

### PLAST220 - 417 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro bianco 375 - 417 - 585 - 750 ‰ ottenuta per lavorazione meccanica. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualit  superficiale e 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	139 HV
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	580 MPa
Carico di snervamento	315 MPa
Allungamento	31 %

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white
Coordinate colore	L*: 86.68a*: 1.26 b*: 8.18
Densit�	10.95 g/cm3
Intervallo di fusione	Solidus: 992 °C Liquidus: 1054 °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 °C - 20 min
Ricottura di ricristallizzazione	700 °C - 30 min
Indurimento	n.d.

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione	1154 °C
Temperatura di colata	Min: 1104 °CMax: 1204 °C
Prima riduzione di sezione	Laminazione: 50 %Trafilatura: 25 %
Successive riduzioni di sezione	Laminazione: 75 %Trafilatura: 50 %
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4: 20 %Temp: 50 °C - 5 min