

SCHEMA TECNICA

PLAST220 - 585 ‰

Lega 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 qualità superficiale e 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	142 HV
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	567 MPa
Carico di snervamento	305 MPa
Allungamento	43 %

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white
Coordinate colore	L*: 86.40a*: 1.90 b*: 10.10
Densità	12.76 g/cm ³
Intervallo di fusione	Solidus: 951 °C Liquidus: 970 °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	1070 °C
Temperatura di colata	Min: 1020 °CMax: 1120 °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