

SCHEMA TECNICA

PLAST305L - 917 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 375 - 417 - 585 - 917 ‰ 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	92	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	327	MPa
Carico di snervamento	142	MPa
Allungamento	53	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	86.91	
	a*:	8.52	
	b*:	24.53	
Densità	17.41	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	920	°C
	Liquidus:	952	°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 lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1052	°C
Temperatura di colata	Min:	1002	°C
	Max:	1102	°C
Prima riduzione di sezione	Lamination:	50	%
	Drawing:	25	%
Successive riduzioni di sezione	Lamination:	75	%
	Drawing:	50	%
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	5	min