

SCHEDA TECNICA

PLAST309L - 585 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 585 ‰ 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	111	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	476	MPa
Carico di snervamento	242	MPa
Allungamento	41	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	90.01	
	a*:	3.21	
	b*:	18.99	
Densità	12.73	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	825	°C
	Liquidus:	877	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	619 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	619 20	°C min
Indurimento	275	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		977	°C
Temperatura di colata	Min:	927	°C
	Max:	1027	°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
	Tempo:	5	min