

## SCHEDA TECNICA

### PLAST320LB - 585 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 375 - 417 - 585 - 750 - 875 - 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     | 140 | HV  |
| Durezza dopo indurimento | 195 | HV  |
| Carico di rottura        | 468 | MPa |
| Carico di snervamento    | 270 | MPa |
| Allungamento             | 43  | %   |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

|                       |                 |                   |    |
|-----------------------|-----------------|-------------------|----|
| Colore                | Giallo Hamilton |                   |    |
| Coordinate colore     | L*:             | 89.54             |    |
|                       | a*:             | 2.71              |    |
|                       | b*:             | 19.28             |    |
| Densità               | 12.95           | g/cm <sup>3</sup> |    |
| Intervallo di fusione | Solidus:        | 818               | °C |
|                       | Liquidus:       | 869               | °C |

TAB.3 - Trattamenti termici

|                                  |           |           |
|----------------------------------|-----------|-----------|
| Ricottura di distensione         | 675<br>20 | °C<br>min |
| Ricottura di ricristallizzazione | 675<br>20 | °C<br>min |
| Indurimento                      | 275       | °C        |
|                                  | 180       | min       |

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

|                                 |             |      |     |
|---------------------------------|-------------|------|-----|
| Temperatura di prefusione       |             | 969  | °C  |
| Temperatura di colata           | Min:        | 919  | °C  |
|                                 | Max:        | 1019 | °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 |