

SCHEDA TECNICA

PLAST334 - 750 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 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	167	HV
Durezza dopo indurimento	280	HV
Carico di rottura	493	MPa
Carico di snervamento	325	MPa
Allungamento	37	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo 3N		
Coordinate colore	L*:	89.42	
	a*:	3.12	
	b*:	21.78	
Densità	16.76	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	827	°C
	Liquidus:	848	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	620 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	640 20	°C min
Indurimento	275	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		948	°C
Temperatura di colata	Min:	898	°C
	Max:	998	°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