

## SCHEMA TECNICA

### PLAST682H + Ag31% - 585 ‰

Legna madre per la produzione di oreficaria in oro giallo 585 - 750 ‰ ottenuta per lavorazione meccanica. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualit  superficiale e ottime propriet  di deformazione grazie alla sua capacit  di creare una struttura a grano fine, rendendolo adatto alla produzione di tutti i tipi di catena, stampato, lastra e tubo. L'utilizzo   suggerito previa aggiunta di 20 - 40 ‰ di argento puro alla legna madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	141	HV
Durezza dopo indurimento	194	HV
Carico di rottura	466	MPa
Carico di snervamento	271	MPa
Allungamento	43	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo Hamilton		
Coordinate colore	L*:	89.51	
	a*:	2.69	
	b*:	19.24	
Densit�	12.92	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	814	�C
	Liquidus:	865	�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		965	°C
Temperatura di colata	Min:	915	°C
	Max:	1015	°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