

SCHEMA TECNICA

STAR187HPLUS - 750 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro rosso 750 ‰. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualit  superficiale in microfusione, mentre in lavorazione meccanica 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.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	205	HV
Durezza dopo indurimento	327	HV
Carico di rottura	560	MPa
Carico di snervamento	363	MPa
Allungamento	27	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso intenso		
Coordinate colore	L*:	86.03	
	a*:	9.07	
	b*:	16.71	
Densit�	14.81	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	894	�C
	Liquidus:	903	�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 microfusione

Temperatura di prefusione		1003	°C
Temperatura di colata	Min:	953	°C
	Max:	1053	°C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min:	450	°C
	Max:	700	°C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min:	5	min
	Max:	20	min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in boiling water
Decapaggio	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	50	min

TAB.5 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1003	°C
Temperatura di colata	Min:	953	°C
	Max:	1053	°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