

## SCHEMA TECNICA

### STAR187R - 585 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro rosso 375 - 417 - 585 - 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     | 136 | HV  |
| Durezza dopo indurimento | 150 | HV  |
| Carico di rottura        | 532 | MPa |
| Carico di snervamento    | 285 | MPa |
| Allungamento             | 37  | %   |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

|                       |               |       |    |
|-----------------------|---------------|-------|----|
| Colore                | Rosso intenso |       |    |
| Coordinate colore     | L*:           | 85.50 |    |
|                       | a*:           | 9.01  |    |
|                       | b*:           | 15.19 |    |
| Densit                | 12.95         | g/cm3 |    |
| Intervallo di fusione | Solidus:      | 895   |  C |
|                       | Liquidus:     | 921   |  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 microfusione

|  |                          |                |                         |
|--|--------------------------|----------------|-------------------------|
| Temperatura di prefusione                      |                          | 1021           | °C                      |
| Temperatura di colata                          | Min:<br>Max:             | 971<br>1071    | °C<br>°C                |
| Rapporto acqua e gesso                         |                          | 36-38          | %                       |
| Temperatura dei cilindri                       | Min:<br>Max:             | 450<br>700     | °C<br>°C                |
| Tempo di spegnimento senza pietre preincassate | Min:<br>Max:             | 5<br>20        | min<br>min              |
| Tempo di spegnimento con pietre preincassate   |                          | 15             | min<br>in boiling water |
| Decapaggio                                     | H2SO4:<br>Temp:<br>Time: | 20<br>50<br>50 | %<br>°C<br>min          |

TAB.5 - Parametri di lavorazione meccanica

|                                 |                          |               |                |
|---------------------------------|--------------------------|---------------|----------------|
| Temperatura di prefusione       |                          | 1021          | °C             |
| Temperatura di colata           | Min:<br>Max:             | 971<br>1071   | °C<br>°C       |
| Prima riduzione di sezione      | Lamination:<br>Drawing:  | 50<br>25      | %<br>%         |
| Successive riduzioni di sezione | Lamination:<br>Drawing:  | 75<br>50      | %<br>%         |
| Decapaggio dopo ricottura       | H2SO4:<br>Temp:<br>Time: | 20<br>50<br>5 | %<br>°C<br>min |