

SCHEMA TECNICA

STAR193H - 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	223	HV
Durezza dopo indurimento	322	HV
Carico di rottura	584	MPa
Carico di snervamento	374	MPa
Allungamento	28	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso intenso	
Coordinate colore	L*:	85.48
	a*:	9.44
	b*:	16.02
Densit�	16.72	g/cm3
Intervallo di fusione	900	�C
	906	�C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	�C min
Ricottura di ricristallizzazione	700 30	�C min
Indurimento	275	�C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1006	°C
Temperatura di colata	Min:	956	°C
	Max:	1056	°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 acqua bollente
Decapaggio	H2SO4:	20	%
	Temp.:	50	°C
	Tempo:	50	min

TAB.5 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1006	°C
Temperatura di colata	Min:	956	°C
	Max:	1056	°C
Prima riduzione di sezione	Laminazione:	50	%
	Trafilatura:	25	%
Successive riduzioni di sezione	Laminazione:	75	%
	Trafilatura:	50	%
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4:	20	%
	Temp.:	50	°C
	Tempo:	5	min