

SCHEMA TECNICA

STAR217AI - 750 ‰

Lega madre universale per la produzione di oreficeria in oro bianco 750 ‰. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualità superficiale in microfusione, mentre in lavorazione meccanica 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	183	HV
Durezza dopo indurimento	285	HV
Carico di rottura	600	MPa
Carico di snervamento	446	MPa
Allungamento	27	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Off-white		
Coordinate colore	L*:	86.55	
	a*:	3.19	
	b*:	13.3	
Densità	14.63	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	898	°C
	Liquidus:	922	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	275 90	°C min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1022	°C
Temperatura di colata	Min:	972	°C
	Max:	1072	°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		1022	°C
Temperatura di colata	Min:	972	°C
	Max:	1072	°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