

SCHEMA TECNICA

STAR305 - 375 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro giallo 375 - 417 - 585 ‰. 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 | 92 | HV |
| Durezza dopo indurimento | n.d. | |
| Carico di rottura | 468 | MPa |
| Carico di snervamento | 233 | MPa |
| Allungamento | 31 | % |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

| | | | |
|-----------------------|----------------|-------|----|
| Colore | Giallo intenso | | |
| Coordinate colore | L*: | 89.86 | |
| | a*: | 5.91 | |
| | b*: | 17.37 | |
| Densit  | 11.01 | g/cm3 | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 914 |  C |
| | Liquidus: | 959 |  C |

TAB.3 - Trattamenti termici

| | | |
|----------------------------------|------------|-----------|
| Ricottura di distensione | 675 20 |  C min |
| Ricottura di ricristallizzazione | 675 20 |  C min |
| Indurimento | 275 180 |  C min |

TAB.4 - Parametri di microfusione

| | | | |
|--|--------|-------|-------------------------|
| Temperatura di prefusione | | 1059 | °C |
| Temperatura di colata | Min: | 1009 | °C |
| | Max: | 1109 | °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 | | 1059 | °C |
| Temperatura di colata | Min: | 1009 | °C |
| | Max: | 1109 | °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 |