

SCHEMA TECNICA

STAR332R - 875 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro giallo 875 - 917 ‰. 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	112	HV
Durezza dopo indurimento	222	HV
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	n.d.		
Densit�	16.72	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus: 943 Liquidus: 955	°C	°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		1055	°C
Temperatura di colata	Min:	1005	°C
	Max:	1105	°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	H ₂ SO ₄ :	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	50	min

TAB.5 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1055	°C
Temperatura di colata	Min:	1005	°C
	Max:	1105	°C
Prima riduzione di sezione	Lamination:	50	%
	Drawing:	25	%
Successive riduzioni di sezione	Lamination:	75	%
	Drawing:	50	%
Decapaggio dopo ricottura	H ₂ SO ₄ :	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	5	min