

SCHEMA TECNICA

STAR380L - 375 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro bianco senza nichel e palladio 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	102	HV
Durezza dopo indurimento	171	HV
Carico di rottura	395	MPa
Carico di snervamento	237	MPa
Allungamento	30	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Premium white		
Coordinate colore	L*:	94.96	
	a*:	-1.85	
	b*:	9.65	
Densit�	13.5	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	805	�C
	Liquidus:	890	�C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	�C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	�C min
Indurimento	300	�C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		990	°C
Temperatura di colata	Min:	940	°C
	Max:	1040	°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		990	°C
Temperatura di colata	Min:	940	°C
	Max:	1040	°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