

## SCHEDA TECNICA

### STAR382R - 750 ‰

Lega madre universale per la produzione di oreficeria in oro giallo 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	110	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	386	MPa
Carico di snervamento	189	MPa
Allungamento	29	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo verde		
Coordinate colore	L*:	90.83	
	a*:	0.52	
	b*:	26.58	
Densità	15.70	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus:	923	°C
	Liquidus:	963	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1063	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1013 1113	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	450 700	°C °C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min: Max:	5 20	min min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in boiling water
Decapaggio	H2SO4: Temp: Time:	20 50 50	% °C min

TAB.5 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		1063	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1013 1113	°C °C
Prima riduzione di sezione	Lamination: Drawing:	50 25	% %
Successive riduzioni di sezione	Lamination: Drawing:	75 50	% %
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4: Temp: Time:	20 50 5	% °C min