

SCHEDA TECNICA

STAR493R - 800 ‰

Lega madre universale per la produzione di oreficeria in argento sterling 800 - 930 ‰. 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	n.d.
Durezza dopo indurimento	n.d.
Carico di rottura	n.d.
Carico di snervamento	n.d.
Allungamento	n.d.

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Argento		
Coordinate colore	n.d.		
Densità	10.15	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	722	°C
	Liquidus:	835	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	n.d.
Ricottura di ricristallizzazione	n.d.
Indurimento	n.d.

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		935	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	885 985	°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 10	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		935	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	885 985	°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