

SCHEMA TECNICA

STAR642IGP + Pd52% - 750 ‰

Legna madre universale per la produzione di oreficeria in oro bianco al palladio 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. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 30 - 52 ‰ di palladio puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	144	HV
Durezza dopo indurimento	225	HV
Carico di rottura	470	MPa
Carico di snervamento	252	MPa
Allungamento	29	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white		
Coordinate colore	L*:	79.94	
	a*:	2.35	
	b*:	8.25	
Densità	15.89	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	962	°C
	Liquidus:	1104	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	820 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	820 20	°C min
Indurimento	500 180	°C min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1204	°C
Temperatura di colata	Min:	1154	°C
	Max:	1254	°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		1204	°C
Temperatura di colata	Min:	1154	°C
	Max:	1254	°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