

SCHEDA TECNICA

STAR728AI - 750 ‰

Lega 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.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	165	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	434	MPa
Carico di snervamento	238	MPa
Allungamento	37	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white		
Coordinate colore	L*:	84.57	
	a*:	1.6	
	b*:	15.13	
Densità	17.1	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	965	°C
	Liquidus:	1005	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	800 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	800 30	°C min
Indurimento	500 180	°C min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1105	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1055 1155	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	600 720	°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		1105	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1055 1155	°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