

SCHEMA TECNICA

STAR752IG - 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	180	HV
Durezza dopo indurimento	240	HV
Carico di rottura	355	MPa
Carico di snervamento	170	MPa
Allungamento	31	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Premium white		
Coordinate colore	L*:	80.51	
	a*:	2.58	
	b*:	7.51	
Densità	16.12	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	925	°C
	Liquidus:	1125	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1225	°C
Temperatura di colata	Min:	1175	°C
	Max:	1275	°C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min:	600	°C
	Max:	720	°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		1225	°C
Temperatura di colata	Min:	1175	°C
	Max:	1275	°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