

## SCHEMA TECNICA

### STAR752 - 750 ‰

Legame madre universale per la produzione di oreficeria in oro bianco al palladio 750 ‰. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono un'alta qualit  superficiale in microfusione, mentre in lavorazione meccanica ottime propriet  di deformazione grazie alla sua capacit  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	101	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	355	MPa
Carico di snervamento	170	MPa
Allungamento	31	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Premium white		
Coordinate colore	L*:	80.31	
	a*:	2.09	
	b*:	9.04	
Densit�	16.12	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	925	�C
	Liquidus:	1124	�C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	800 30	�C min
Ricottura di ricristallizzazione	800 30	�C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1224	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1174 1274	°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		1224	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1174 1274	°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