

AG925/SILVERTECH



High Performance Casting

Argento
925

INFORMAZIONI GENERALI

Caratura: lega pronto uso Argento 925‰
Colore: bianco coordinate colore: L*=95.2 a*=-0.4 b*=5.5
Impiego specifico: microfusione

MICROFUSIONE	sistemi chiusi	■	sistemi aperti	■	con pietre su cera	■
--------------	----------------	---	----------------	---	--------------------	---

Densità: 10,04 g/cm³
Durezza: 65 HV

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 880° C

Temperature di colata:

100° C oltre la temperatura di fusione per microfusione con macchine centrifughe.
140° C oltre la temperatura di fusione per microfusione in cilindri esterni con aspirazione.
100° C oltre la temperatura di fusione per microfusione in macchine sotto vuoto in atmosfera controllata.

Temperatura dei cilindri: da 550° C a 650° C a seconda della macchina e delle dimensioni degli oggetti

Raffreddamento oggetti microfusi: in acqua dopo 10 minuti.

Ricottura: 600° C per 20 minuti o 550° C per 40 minuti seguita da raffreddamento veloce in acqua calda (min. 40° C)

SUGGERIMENTI

- ❖ Saldature per argento Pandora consigliate: TA (tenera), MA (media), FA (forte)
- ❖ Lega per argento Pandora consigliata per lavorazione meccanica : 1PAG/CA

Le indicazioni proposte sono solo direttive di massima, e non escludono variazioni anche sensibili in base alle singole esperienze lavorative. Restiamo a disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.