

C/A



Classic Casting

14kt

INFORMAZIONI GENERALI

Caratura: 14kt, adatta anche per 18kt (vedi scheda tecnica specifica)
Colore: bianco - standard
coordinate colore: L*=86.3 a*=1.4 b*=11.8
Impiego specifico: microfusione

CASTING	closed systems	■	open systems	■	pre-set stones	■
---------	----------------	---	--------------	---	----------------	---

Densità: 12,53 g/cm³
Durezza (as cast): 165 HV
Durezza (dopo ricottura): 158 HV
Durezza (dopo termoidurimento): 200 HV

Rilascio Nichel UNI EN 1811:2011: E' necessario test di rilascio secondo direttiva europea

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 940 °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.
120 °C oltre la temperatura di fusione per microfusione in macchine sotto vuoto in atmosfera controllata.

Temperatura dei cilindri: da 600 °C a 700 °C a seconda della macchina e delle dimensioni degli oggetti

Raffreddamento oggetti microfusi: in acqua dopo 10 minuti.
Raff. oggetti microfusi (con pietre): in acqua dopo 30/40 minuti.

Ricottura: 680 °C per 20 minuti seguita da raffreddamento veloce in acqua calda (min. 40 °C), meglio se con alcol.

Termoidurimento: **Step 1: solubilizzazione**
720 °C per 30 minuti. Raffreddare velocemente in acqua tiepida (circa 40 °C), meglio se con alcol
Step 2: tempra
300 °C per 2 ore. Raffreddare a temperatura ambiente

SUGGERIMENTI

- ❖ Saldature consigliate Pandora Alloys 14kt bianco: TB14 (tenera), MB14 (media), FB14 (forte)
- ❖ Soluzioni galvaniche Pandora Alloys consigliate: Rodio P2 e Palladio PDSOL/BE

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.