

C/A



Classic Casting

18kt

INFORMAZIONI GENERALI

Caratura: 18kt, adatta anche per 14kt (vedi scheda tecnica specifica)
Colore: bianco - standard
coordinate colore: L*=86.6 a*=2.1 b*=12.7
Impiego specifico: microfusione

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

Densità: 14,44 g/cm³
Durezza (as cast): 187 HV
Durezza (dopo ricottura): 184 HV
Non termoinduribile

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

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 920 °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 5 minuti.
Raff. oggetti microfusi (con pietre): in acqua dopo 30/40 minuti.

Ricottura: 650 °C per 20 minuti seguita da raffreddamento veloce in acqua calda (min. 40 °C), meglio se con alcol.

SUGGERIMENTI

- ❖ Saldature consigliate Pandora Alloys 18kt bianco: TB18 (tenera), MB18 (media), FB18 (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.