

## EASY



High Performance Casting

18kt

### INFORMAZIONI GENERALI

Colore: bianco – standard  
coordinate colore: L\*=85.5 a\*=2.8 b\*=14.5

Impiego specifico: microfusione

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

Densità: 14,56 g/cm<sup>3</sup>  
Durezza (as cast) 175 HV

Rilascio Nichel UNI EN 1811:2011: 0,14 µg/cm<sup>2</sup>/week - **CONFORME** (max. 0.88 µg/cm<sup>2</sup>/week)

### 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.

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

140 °C oltre la temperatura di fusione per microfusione in cilindri esterni con aspirazione.

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

Raffreddamento oggetti microfusi: in acqua dopo 5 minuti  
Raffr. oggetti microfusi (con pietre): in acqua dopo 30/40 minuti

### 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.