

ELA2



High Performance Mechanical
High Performance Casting

14 kt

INFORMAZIONI GENERALI

Caratura: 14 kt, adatta anche per 18 kt (vedi scheda tecnica specifica)
 Colore: bianco – standard
 coordinate colore: L*=88.0 a*=2.6 b*=13.8
 Impiego specifico: universale (sia lavori meccanici che microfusione)

LAVORO MECCANICO	stampato	■	catena	■	tubo	■	molla	■
MICROFUSIONE	sistemi chiusi	■	sistemi aperti	■	con pietre su cera			■

Densità: 12,90 g/cm³
 Durezza (as cast): 180 HV
 Durezza (dopo deformazione del 70%): 276 HV
 Durezza (dopo ricottura): 175 HV

Rilascio Nichel UNI EN 1811:2011: 0,12 µg/cm²/settimana **CONFORME** (max. 0.88 µg/cm²/week)

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 900 °C

Temperature di colata:

100 °C oltre la temperatura di fusione per colate in staffa, o per colata continua.
 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 della staffa: 150 °C
 Temperatura dei cilindri: da 550 °C a 650 °C a seconda della macchina e delle dimensioni degli oggetti

Raffreddamento colate in staffa: immediato in acqua tiepida (circa 40 °C)
 Raffreddamento oggetti microfusi: in acqua dopo 10 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 14 kt bianco: TB14 (tenera), MB14 (media), FB14 (forte)
- ❖ Soluzioni galvaniche Pandora Alloys consigliate: rodiatura P2 e palladiatura 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.