

EMV



Classic Casting

18kt

INFORMAZIONI GENERALI

Colore : bianco - standard
coordinate colore: L*=86.8 a*=2.6 b*=13.4

Impiego specifico: microfusione

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

Densità: 14,63 g/cm³
Durezza (as cast): 181 HV
Durezza (dopo ricottura): 180 HV
Durezza (dopo termoidurimento): 300 HV

Rilascio Nichel UNI EN 1811:2011: <0,2 µg/cm²/settimana **CONFORME** (max. 0.88 µg/cm²/week)

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 930 °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 10 minuti.
Raff. oggetti microfusi (con pietre): in acqua dopo 30/40 minuti.

Ricottura: 670 °C per 20 minuti seguita da raffreddamento veloce in acqua calda (min. 40 °C)

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

SUGGERIMENTI

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