

EXTRA2N



High Performance Casting

18kt

INFORMAZIONI GENERALI

Colore: giallo chiaro 2N (Conforme alla normativa **EN28654**)
coordinate colore: L*=88.2 a*=3.2 b*=27.9

Impiego specifico: microfusione

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

Densità: 15,38 g/cm³
Durezza (as cast): 130 HV
Durezza (dopo ricottura): 128 HV
Durezza (dopo termoidurimento): 210 HV

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 910 °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 550 °C a 650 °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)

Termoidurimento: **Step 1: solubilizzazione**
680 °C per 30 minuti. Raffreddare velocemente in acqua tiepida (40 °C circa).

Step 2: tempr
300 °C per 2 ore. Raffreddare a temperatura ambiente.

SUGGERIMENTI

❖ Saldature consigliate Pandora Alloys 18kt giallo 2N: TG18 (tenera), MG18 (media), FG18 (forte)

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.