

PD130L



High Performance Mechanical

18 kt

INFORMAZIONI GENERALI

Colore: bianco coordinate colore: L*=82.3 a*=3.8 b*=16.0
Impiego specifico: lavori meccanici

LAVORO MECCANICO	stampato	■	catena	■	tubo	■	molla	■
------------------	----------	---	--------	---	------	---	-------	---

Contenuto di Palladio: 52% in 1kg di lega – 13% in oro legato 18kt
Durezza dopo ricottura: 140 HV
Durezza dopo indurimento: 180 HV

Rilascio Nichel UNI EN 1811:2011: non richiesto, lega al palladio senza Nichel

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 1040° C – 1080° C
Temperature di colata: 130° C oltre la temperatura di fusione per colate in staffa, o per colata continua.
Temperatura della staffa: 150° C
Raffreddamento colate in staffa: immediato in acqua tiepida (circa 40° C)
Ricottura: 750° C per 45 minuti seguita da raffreddamento veloce in acqua calda (min. 40° C).
Indurimento: 400° C per 2 ore.

SUGGERIMENTI

❖ Saldature suggerite al palladio Pandora bianco 18kt: TBJPD (tenera), MBJPD (media), FBJPD (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.