



Universal Alloy

18kt

2PK18E/EN

INFORMAZIONI GENERALI

Colore: giallo arabo
 coordinate colore: $L^*=88.9$ $a^*=3.8$ $b^*=20.0$
 Impiego specifico: microfusione
 Impiego secondario: lavori meccanici (se necessario utilizzo di una unica lega)

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

Densità: 14,92 g/cm³
 Durezza (as cast): 148 HV
 Durezza (dopo deformazione del 70%): 260 HV
 Durezza (dopo ricottura): 150 HV
 Durezza (dopo termoidurimento): 240 HV

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Intervallo di fusione (Solidus – Liquidus): 830 - 850 °C

Temperature di colata:

100 °C oltre la temperatura di Liquidus per colate in staffa, o per colata continua.
 100 °C oltre la temperatura di Liquidus per microfusione con macchine centrifughe e microfusione in macchine sotto vuoto in atmosfera controllata.
 140 °C oltre la temperatura di Liquidus 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

Temperatura della staffa: 150 °C

Raffreddamento oggetti microfusi: in acqua dopo 10 minuti.
 Raffr. oggetti microfusi (con pietre): in acqua dopo 30/40 minuti.
 Raffreddamento colate in staffa: immediato in acqua tiepida (circa 40 °C)

Ricottura: 620 °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: tempra
 300 °C per 2 ore. Raffreddare a temperatura ambiente.

SUGGERIMENTI

❖ Saldature consigliate Pandora Alloys 18kt giallo: 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.

Scheda tecnica e di sicurezza disponibili anche sul nostro sito www.pandoralloys.com