

5P18/L



High Performance Mechanical
Classic Casting

18kt

INFORMAZIONI GENERALI

Caratura: 18kt, adatta anche per 14kt (vedi scheda tecnica specifica) e 8, 9, 10kt (vedi scheda tecnica specifica)
 Colore: rosso intenso coordinate colore: L*=84.1 a*=11.0 b*=18.0
 Impiego specifico: universale (sia lavori meccanici che microfusione)

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

Densità: 14,56 g/cm³
 Durezza (as cast): 174 HV
 Durezza (dopo deformazione del 70%): 277 HV
 Durezza (dopo ricottura): 170 HV
 Durezza (dopo termoidurimento): 310 HV

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Intervallo di fusione (Solidus - Liquidus): 902 - 910 °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 in macchine sotto vuoto in atmosfera controllata

140 °C oltre la temperatura di Liquidus 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: 670 °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 rosso 5N: T5NJ (tenera), M5NJ (media), F5NJ (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.