

BR88-12-S

INFORMAZIONI GENERALI

Caratura: NESSUNA – lega similoro
Colore: giallo
coordinate colore: L*=87.5 a*=5.0 b*=17.8
Impiego specifico: microfusione

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

Densità: 8,83 g/cm³
Durezza (as cast): 138 HV
Durezza (dopo ricottura): 130 HV
Non termoinduribile

INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 970 °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 10 minuti.
Raffr. oggetti microfusi (con pietre): in acqua dopo 30/40 minuti.

Ricottura: 680 °C per 20 minuti seguita da raffreddamento veloce in acqua calda (min. 40 °C)

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