

## EXTRA5N



High Performance Casting

**18kt**

### INFORMAZIONI GENERALI

Colore: rosso 5N (Conforme alla normativa **EN28654**)

coordinate colore: L\*=83.2 a\*=10.3 b\*=20.3

Impiego specifico: microfusione

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

Densità: 14,92 g/cm<sup>3</sup>

Durezza (as cast): 192 HV

Durezza (dopo ricottura): 186 HV

Durezza (dopo termoidurimento): 307 HV

### INDICAZIONI PER L'IMPIEGO SUGGERITO

Temperatura di fusione: 890 °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 5/10 minuti. **IMPORTANTE:** la temperatura del cilindro non deve essere inferiore a 450 °C  
 con pietre: lento in aria. Evitare che il cilindro raggiunga una temperatura inferiore a 450 °C, quindi raffreddare in acqua.

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

### SUGGERIMENTI

❖ Saldature consigliate Pandora Alloys rosso 5N 18kt: 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.