

SCHEDA TECNICA ED ISTRUZIONI

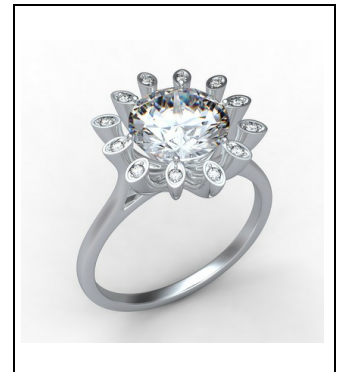
PD950G
Title 950 ‰

Lega pronto uso universale di palladio 950‰

INFORMAZIONI GENERALI

Tipologia	Palladio pronto all'uso
Processo produttivo	Universale
Colore	Bianco
Sfumatura colore	-
Densità [g/cm ³]	11.8
Temperature di fusione	
Solidus [°C]	1430
Liquidus [°C]	1480

Composizione commerciale	
Ga (%)	4.5
Pd (%)	95.5



CARATTERISTICHE COMPLETE

Caratteristiche generali	
Grano cristallino as cast [µm]	50
Coordinate colore	
L*	83.6
a*	0.7
b*	4
c*	4.1
Yellow index	9.97

Caratteristiche meccaniche	
Resistenza a trazione (Rm) [Mpa]	345
Carico di snervamento (Rp0.2) [MPa]	178
Allungamento a rottura (A) [%]	35
Durezza dopo fusione [HV 0.2]	110
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	217
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	120

APPLICAZIONI DI UTILIZZO

Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione senza pietre
Fusione in staffa
Produzione di lastra

SCHEDA TECNICA ED ISTRUZIONI

PD950G
Title 950 ‰

Lega pronto uso universale di palladio 950‰

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperature microfusione	Metallo - da [°C]	Metallo - a [°C]	Cilindro - da [°C]	Cilindro - a [°C]
Sottile (inf. 0,5 mm)	1550	1600	900	1000
Medio (da 0,5 a 1,2 mm)	1550	1600	800	900
Spesso (oltre 1,2 mm)	1550	1600	700	800

Alberini senza pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 3-4 minuti in atmosfera inerte, quindi immergerlo in acqua.

Decapaggio

Usare acqua in pressione o sabbatrice; vedere note per ulteriori dettagli

PARAMETRI LAVORAZIONI MECCANICHE

Temperature di colata	Metallo - da [°C]	Metallo - a [°C]	Riduzioni consigliate	
Produzione lingotto	1560	1600	Lastra - area o spessore [%]	60
Colata continua	1580	1660	Filo - diametro [%]	40

Ricotture lavorazione meccanica	Temperatura - da [°C]	Temperatura - a [°C]	Tempo [min]
> 5 mm	870	920	40
1 - 5 mm	870	920	30
< 1 mm	870	920	20