

**PT198SM 585‰**

LEGA MADRE UNIVERSALE PER PLATINO A TITOLO 585-900-950‰

**INFORMAZIONI GENERALI**
**Informazioni generali**

Tipologia	Lega madre per platino
Colore	Platino
Sfumatura colore	Bianco premium
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Medio
Livello di disossidazione	Minimo

**Composizione commerciale (%)**

PD	75.8
CO	24.2

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	1680.0
Liquidus [°C]	1640.0
Intervallo di fusione [°C]	40.0

**CARATTERISTICHE COMPLETE**
**Coordinate colore**

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
85.5	0.6	3.9	4.0	8.6

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	160.0
-------------------------------	-------

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	15.2
-----------------	------

**Applicazioni del prodotto**

Microfusione centrifuga  
 Microfusione in sistemi chiusi  
 Produzione di lastra

**PT198SM 585‰**

LEGA MADRE UNIVERSALE PER PLATINO A TITOLO 585-900-950‰

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**
**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C]

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	800	900	1800	1840
> 1.2 mm	700	800	1720	1760
0.5 - 1.2 mm	750	850	1760	1800

**Raffreddamento alberini senza pietre**

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

**Decapaggio**

Usare acqua in pressione o sabbiatrice.

**PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA**
**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C]

**Riduzioni**

Filo - diametro (%)	40.0
Lastra - area o spessore (%)	60.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature			1800	1850

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

Raffreddare in aria fino a 550°C e poi immergere in acqua