

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni Generali**

Processo produttivo	Universale
Sfumatura colore	Bianco premium
Colore	Platino
Tipologia	Lega madre per platino

**Temperatura di fusione**

Liquidus [°C]	1750.0
Solidus [°C]	1720.0

**Composizione commerciale**

Platino (%)	76,00
Cobalto (%)	24,00



PRECIOUS line

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L*	87.0
a*	0.4
b*	3.0
c*	3.7
Yellow index	7.8

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm <sup>3</sup> ]	21.5
------------------------------	------

**Applicazioni prodotto**

Microfusione in sistemi chiusi
Produzione di lastra
Microfusione centrifuga

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	140.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	365.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	175.0
Allungamento a rottura (A) [%]	33.0

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	800.0	900.0	1840.0	1880.0
0.5 - 1.2 mm	750.0	850.0	1820.0	1860.0
> 1.2 mm	700.0	800.0	1800.0	1840.0

**Alberino 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 LAVORAZIONI MECCANICHE**

**Riduzioni**

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

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata staffa da [°C]	Colata staffa a [°C]
Temperature	1830.0	1870.0		

RICOTTURE LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	920.0	960.0	30.0
1 - 5 mm	920.0	960.0	45.0
> 5 mm	920.0	960.0	60.0

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

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