

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Informazioni Generali**

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

**Temperatura di fusione**

Intervallo di fusione [°C]	30.0
Liquidus [°C]	1750.0
Solidus [°C]	1720.0

**Composizione commerciale**

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



PRECIOUS line

**CARATTERISTICHE COMPLETE**

**Coordinate colore**

L*	87.2
a*	0.5
b*	3.8
c*	3.8
Yellow index	8.1

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	21.4
-----------------	------

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	90.0
--------------------------------	------

**Applicazioni prodotto**

Microfusione in sistemi chiusi
Produzione di lastra
Microfusione centrifuga

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	130.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	135.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	225.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	380.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	150.0
Allungamento a rottura (A) [%]	26.0

**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