

PT198SM 950‰

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

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

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

Caratteristiche meccaniche

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

Caratteristiche fisiche

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

Caratteristiche generali

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

Applicazioni del prodotto

Microfusione centrifuga
 Microfusione in sistemi chiusi
 Produzione di lastra

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	1840	1880
> 1.2 mm	700	800	1800	1840
0.5 - 1.2 mm	750	850	1820	1860

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			1830	1870

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	920	960	30
> 5 mm	920	960	45
1 - 5 mm	920	960	60

Lavorazioni meccaniche - Tempra

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