

PT950IR-S 950‰

LEGA PRONTO USO DI PLATINO 950‰ UNIVERSALE

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni generali

Tipologia	Platino pronto all'uso
Colore	Platino
Sfumatura colore	Bianco premium
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Medio
Livello di disossidazione	Minimo

Composizione commerciale (%)

PT	95.5
IR	4.0
CU	0.5

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
87.9	0.5	3.5	3.6	7.6

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	140.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	225.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	145.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	380.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	200.0
Allungamento a rottura (A) [%]	25.0

Caratteristiche fisiche

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

Caratteristiche generali

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

Applicazioni del prodotto

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	1850	1880
0.5 - 1.2 mm	750	850	1830	1850
> 1.2 mm	700	800	1800	1830

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	1850	1930	1830	1870

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

Lavorazioni meccaniche - Tempra

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