

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

Tipologia	Platino pronto all'uso
Sfumatura colore	Bianco premium
Colore	Platino
Processo produttivo	Lavorazione meccanica

Temperatura di fusione

Intervallo di fusione [°C]	30.0
Liquidus [°C]	1760.0
Solidus [°C]	1730.0

Composizione commerciale

Rutenio (%)	4,50
Platino (%)	95,50



PRECIOUS line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	87.9
a*	0.4
b*	3.2
c*	3.2
Yellow index	6.8

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	95.0
--------------------------------	------

Applicazioni prodotto

Microfusione senza pietre
Produzione di filo
Fusione in staffa
Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione senza pietre
Produzione di lastra
Microfusione in sistemi tradizionali

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	165.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	170.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	285.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	540.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	250.0
Allungamento a rottura (A) [%]	20.0

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	1840.0	1940.0	1840.0	1880.0

RICOTTURE LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	930.0	970.0	30.0
1 - 5 mm	930.0	970.0	45.0
> 5 mm	930.0	970.0	60.0