

bredent

THE ARGEN CORPORATION



Hoja de Especificaciones de la Aleación

ARGELOY N.P STAR



Color: BLANCO

Tipo: 4

PGM: 0%

Composición %



Mn	Ni	Fe	Si	C	Mo	Cr	Al
x	61.2	x	1.5	x	11	25.8	Al x

Smile Line ☺

X´ representa un contenido menor a un uno por ciento

Propiedades Térmicas



Intervalo de Fusión °C	Temperatura de Colado °C	Densidad g/cm <sup>3</sup>
1260-1350	1410	8.2



Propiedades Mecánicas



Dureza Vickers (VHN)			Límite Elástico N/mm <sup>2</sup> (0.2% Balance)		Resistencia a la Tracción N/mm <sup>2</sup>		Elongación %	
A.F.	Blando	Duro	Blando	Duro	Blando	Duro	Blando	Duro
210	---	---	363	---	---	---	23	---

REITEL

PROCESO

INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO

Mantenga un espesor mínimo de cera de 0,3 a 0,4 mm



COLADO (Coronas Simples)

Utilice canales de molde directos, calibre 8-10 (3,3-2,6 mm de diámetro) y ½ pulgadas (12 mm) de largo con depósitos adecuados. El revestimiento no debería exceder ¼ pulg. (6 mm) desde el borde superior del molde al borde superior del revestimiento.



bredent

## ARGELOY N.P STAR



COLADO (Unidades Múltiples y Puentes)

Utilice una barra corredera calibre 6 (4,1 mm de diámetro), conectando las unidades a la barra con canales de molde calibre 10 (2,6 mm de diámetro), 1/8 pulg. (3mm) de largo y uniendo la barra a la base del canal con canales de molde calibre 8 (3,3 mm de diámetro) y ½ pulg. (12 mm) de largo que salgan del punto de entrada central abovedado. El revestimiento no debería exceder ¼ pulg. (6 mm) desde el borde superior del molde al borde superior del revestimiento



REVESTIMIENTO

Emplee el desionizador y retire todo exceso antes de iniciar el proceso de revestimiento. No precalentar el revestimiento con Cristobolite por encima de los 700 °C. Revestimiento recomendado: A base de YESO o con Con fosfato cálcico Siga las instrucciones del fabricante.

Smile Line ☺

COCCION

Transcurrido el tiempo establecido, ubique el/los aro(s) en un horno a temperatura ambiente y aumente la temperatura a 870°C más 10 minutos por cada aro adicional. Si usa un revestimiento de secado rápido siga las instrucciones del fabricante.

Noritake



CRISOL TIPO

Se necesita un crisol de cuarzo o zircón.



MOLDEADO CON SOPLETE

Enrolle la máquina de moldeado una vuelta más de lo que usted lo haría para aleaciones de metales preciosos para cerámica. Se necesita un crisol de cuarzo o zircón. Utilice un soplete de oxígeno/propano con una punta con múltiples orificios. No utilice fundente. Coloque la aleación (al menos 50% de metal nuevo) en un crisol calentado previamente. Mantenga el soplete en movimiento para calentar todo el metal en el crisol a igual velocidad. Los lingotes individuales no se agruparán para formar una sola masa. No agite ni rompa la superficie de óxido. Cuando la llama comience a mover la aleación, moldee. Después del proceso de moldeado, enfríe en el banco de trabajo antes del desmoldeado.



POR INDUCCION O ELECTRICIDAD

Cuando se utilice una máquina de moldeado por inducción, caliente previamente el crisol. Ajuste la velocidad del brazo a 400-450 r.p.m. y ajuste la potencia a alta y asegúrese de que la aleación se esté expandiendo y contrayendo rítmicamente y precipitando. La temperatura de moldeado de un equipo automático de moldeado debe ajustarse a 2500 °F (1370°C) con un mantenimiento térmico de cinco segundos.



bredent

ARGELOY N.P STAR



ENFRIAMIENTO

Deje enfriar el aro de fundición a temperatura ambiente para que se auto endurezca, o sumerja el aro incandescente en agua después que la aleación cambie de rojo incandescente a templado.



DESCARTE Y LIMPIEZA

Deseche y limpie con chorro de arena con óxido de aluminio de 50 micrones. Tenga cuidado de los márgenes.



BAÑO QUIMICO

Para las aleaciones a base de oro se puede utilizar cualquier solución de limpieza con baño químico.



SOLDADURA

Verifique que las uniones de la soldadura sean suficientemente grandes (6-9 mm<sup>2</sup>). Separación de soldaduras: 0,05-0,2 mm aprox. Las superficies de la soldadura deberían ser paralelas y estar prelustradas. Después de soldar, deje enfriar lentamente la caja soldada



SOLDADURA RECOMENDADA

	Pre	Post
	P, NP, Flux-N-SOL	LO, R
	INTERNATIONAL / DOMESTIC	INTERNATIONAL / DOMESTIC



PULIMENTO

Lustre con cualquier cepillo común para lustrar y con ruedas de fieltro usando rojo de Trípoli y óxido de estaño. Sirven a este fin las cerdas suaves de tamaño mediano, la gamuza o ruedas de trapo.



01-01-2001

