



LA CORPORACIÓN ARGEN

Hoja de especificaciones de aleación

Estándares

BS EN ISO 22674 / BS EN ISO 9693

ARGELOY NP ESPECIAL

Color: BLANCO **Tipo:** 4 **Clasificación ADA:** Predominantemente BASE (PB) **PGM:** 0%

Contenido de metal%

Minnesota	Fe	Co	Si	C	Mes	Cr
X	X	59,5	2	X	5	31,5

'x' denota un contenido de menos del uno por ciento.

Propiedades termales

Intervalo de fusión	Temperatura de colada	Coeficiente de expansión térmica lineal ($\mu\text{m} / \text{m} \cdot ^\circ\text{C}$)	
		25-500	25-600
2145-2460 ° F	2695 ° F		
1175-1350 ° C	1480 ° C	14.3	14,8

Propiedades mecánicas

Dureza Vickers (VHN)			Fuerza de producción (0,2% compensación) de		Módulo de elasticidad (GPa)	de Alargamiento (%)		Densidad (g / cm ³)
AF	Suave	Difícil	AF	Difícil		AF	Difícil	
430	---	---	103.000 psi	--- psi	280	5	---	8.8
			710 MPa	--- MPa				

PROCESO	INSTRUCCIONES DE USO
Modelado	Mantenga un espesor de cera mínimo de 0,3 a 0,4 mm. El diseño del patrón de cera debe tener cuellos linguales y sin esquinas afiladas. Los anillos de ojales linguales ayudan a sostener las piezas fundidas durante la cocción.
Spruing (coronas individuales)	Utilice bebederos directos, calibre 8-10, (3,3-2,6 mm de diámetro) y 1/2 pulgada (12 mm) de largo con depósitos adecuados. No debe haber más de 1/4 pulg. (6 mm) de revestimiento desde la parte superior del patrón hasta la parte superior del revestimiento.
Spruing (unidades múltiples y puentes)	Utilice una barra corredera de calibre 6 (4,1 mm de diámetro), conectando las unidades a la barra con bebederos de calibre 10 (2,6 mm de diámetro) de 1/8 pulg. (3 mm) de largo y uniendo la barra a la base del bebedero con calibre 8 (3,3 mm de diámetro) y 1/2 pulg. (12 mm) de largo que provienen de un punto de entrada central abovedado. No debe haber más de 1/4 pulg. (6 mm) de revestimiento desde la parte superior del patrón hasta la parte superior del revestimiento.
Invertir	Utilice un eliminador de burbujas y elimine cualquier exceso antes de invertir. Inversión recomendada: Fosfato unido. Siga las instrucciones del fabricante.
Burnout	Después del tiempo de preparación adecuado, coloque los anillos en un horno a temperatura ambiente y aumente la temperatura a 870 ° C más 10 minutos por cada anillo adicional. Si está utilizando una inversión de fuego rápido, siga las instrucciones del fabricante.
Tipo de crisol	Cuarzo o Circón
Fundición de antorcha	Déle una vuelta más a la máquina de colada que para las aleaciones cerámicas preciosas. Es necesario un crisol de cuarzo o circonio. Utilice un soplete de propano / oxígeno con una punta de orificios múltiples. No utilice fundente. Coloque la aleación (al menos 50% de metal nuevo) en un crisol precalentado. Mantenga la antorcha en movimiento para calentar todo el metal en el crisol a un ritmo uniforme. Los lingotes individuales no se juntarán para formar una sola masa. No revuelva ni rompa la superficie de óxido. Cuando la

llama parezca mover la aleación, lance. Después de colar el banco, enfriar antes de desvestir.

Fundición por inducción eléctrica	o Cuando utilice la máquina de colada por inducción, precaliente el crisol. Ajuste la velocidad del brazo a 400-450 rpm y ajuste la potencia a alta y asegúrese de que la aleación esté pulsando y cayendo. La temperatura de fundición del equipo de fundición automático debe establecerse en 2695 ° F (1480 ° C) con un remojo de calor de cinco segundos.
Enfriamiento	Deje que el anillo de fundición se enfríe a temperatura ambiente. NO enfríe en agua.
Desinversión y limpieza	Desinvertir y arenar con óxido de aluminio de 50 micrones, cuidado con los márgenes.
Refinamiento	Muele las superficies metálicas para la aplicación de porcelana con piedras de óxido de aluminio no contaminantes en una dirección. Granallar con óxido de aluminio de 50 micrones no reciclado. No exceda una presión de explosión de 4 bares o 60 psi. Limpiar en agua destilada en un limpiador ultrasónico durante 10 minutos.
Oxidación o desgasificación	650-980 ° C, mantener 0 min con vacío, eliminar óxido
Pre-soldar	Las juntas de soldadura deben ser lo más grandes posible (al menos 5 mm ²). Espacio de soldadura de aproximadamente 0,05-0,2 mm. Las juntas de soldadura deben estar paralelas y libres de escombros. Precaliente las unidades invertidas y arene a presión con 50 micrones justo antes de soldar para eliminar el óxido. Si se usa fundente, debe ser soluble en agua. Uso: Co / Cr Pre INTERNACIONAL / NACIONAL
Aplicación de porcelana	Siga las recomendaciones del fabricante de porcelana. Para una mejor unión, cueza una capa fina de 10 a 15 ° F (10 ° C) por encima de la temperatura normal, seguida de capas opacas regulares. Recomendamos secar la pasta opaca de adentro hacia afuera; esto se hace utilizando una placa calefactora. Las unidades se colocan en una bandeja de panal con pasadores de metal. Esto se coloca en la parte superior del quemador en un ajuste de bajo a medio (aproximadamente 250 ° F). Tomará aproximadamente de 8 a 10 minutos o hasta que el opaco se

vuelva blanco tiza o de color plano. Luego colocar en el horno para su entrada y maduración.

Una cerámica compatible: Ceramco 3

Post soldadura después de disparar

Las juntas de soldadura deben ser lo más grandes posible (al menos 5 mm²). Espacio de soldadura de aproximadamente 0,05 - 0,2 mm. Cubra las unidades revestidas de cerámica con cera antes de revestir. El revestimiento de soldadura no debe entrar en contacto con la cerámica. Las superficies de soldadura deben ser paralelas, lisas y libres de escombros.

Uso: LO, R

INTERNACIONAL / NACIONAL

Alambre láser

LWNPCO

Pulido

Utilice Trípoli y colorete u otros productos similares.

Fecha de impresión: 23/10/2020