



LA CORPORACIÓN ARGEN

Hoja de especificaciones de aleación

Norma BS EN ISO 22674

ARGENCO Au2

Color: AMARILLO

Tipo ISO: 4

Clasificación ADA: NOBLE (N)

PGM

Contenido de metal%

Au	Pd	Ag	Ir	En	Zn
2	32,7	34,5	X	28	2.6

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

Propiedades termales

Intervalo de fusión	Temperatura de colada	Densidad g / cm ³
1615-2095 ° F	° F	10,4
880-1145 ° C	1210 ° C	

Propiedades mecánicas

Dureza Vickers (VHN)		Fuerza de producción N / mm ² (0,2% de compensación)		Módulo de elasticidad (GPa)	Alargamiento %	
Suave	Difícil	Suave	Difícil	60	Suave	Difícil
154	170	382	408		5.8	---

PROCESO

INSTRUCCIONES DE USO

Modelado	Mantenga un espesor de cera mínimo de 0,3 a 0,4 mm.
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.
Cantidad de aleación	10,4 g / cm ³ * (Peso de la cera) = Cantidad de aleación requerida.
Invertir	Utilice un eliminador de burbujas y elimine cualquier exceso antes de invertir. No precaliente el revestimiento de cristobolito por encima de 1290 ° F / 700 ° C. Inversión recomendada: Siga las instrucciones del fabricante.
Burnout	Después del tiempo de preparación adecuado, coloque el (los) anillo (s) en un horno a temperatura ambiente y aumente la temperatura a 700 ° C / 1300 ° F, manténgalo durante 1 hora más 10 minutos por cada anillo adicional. Si está utilizando una inversión de fuego rápido, siga las instrucciones del fabricante.
Reutilización de aleación fundida	Utilice solo botones limpios y al menos un 35 por ciento de aleación nueva.
Tipo de crisol	
Fundición de antorcha	Las aleaciones para coronas y puentes se pueden fundir con aire comprimido y gas natural utilizando un fundente de bórax para obtener resultados óptimos.
Fundición por inducción o eléctrica	Para las aleaciones a base de oro, use un crisol revestido de grafito y una temperatura de fundición de al menos 212 ° F / 100 ° C sobre la temperatura del líquido. Cada máquina de fundición es diferente. La temperatura de fundición puede requerir un ajuste según la aleación y la cantidad de metal que se va a fundir.
Enfriamiento	Permita que el anillo de fundición se enfríe a temperatura ambiente para que se autoendurezca o enfríe el anillo de fundición en agua después de que la aleación se ilumine en rojo opaco para ablandarse.

Desinversión y limpieza Desinvertir y arenar con óxido de aluminio de 50 micrones, cuidado con los márgenes.

Decapado Se puede utilizar cualquier solución de decapado de oro para las aleaciones a base de oro.

Soldadura Compruebe que las juntas de soldadura sean lo suficientemente grandes (6-9 mm). Espacio de soldadura de aproximadamente 0,05-0,2 mm. Las superficies de soldadura deben ser paralelas y prepulidas. Deje que la carcasa soldada se enfríe lentamente después de soldar.

Soldadura recomendada Uso: LO

Endurecimiento Sin condición de endurecimiento

Reblandecimiento La condición suave es como se muele

Alambre láser

Pulido Pula con cualquier cepillo de pulido convencional y ruedas de fieltro con Trípoli, colorete y óxido de estaño. Son aceptables las cerdas suaves, medianas, la gamuza o las ruedas de trapo.

Fecha de impresión 21/10/2020