

# THE ARGEN CORPORATION

## Hoja de Especificaciones de la Aleación

### ARGELOY N.P. SPECIAL

Color: BLANCO

Tipo: 4

PGM: 0%

### Composición %

Mn	Fe	Co	Si	C	Mo	Cr
x	x	59.5	2	x	5	31.5

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>
1175-1350	1480	8.8

### 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
430	---	---	710	---	765	---	5	---

### 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.

### 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 Fosfato cálcico. Siga las instrucciones del fabricante.

---

**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.

---

**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 INDUCCIÓN 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.

---

**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**

Co/Cr Pre

INTERNATIONAL / DOMESTIC

**Post**

LO,R

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