

THE ARGEN CORPORATION

Hoja de Especificaciones de la Aleación

ARGENCO 68

Color: AMARILLO

Tipo: 4

PGM: 75%

Composición %

Au	Pt	Pd	Ag	Ir	In	Cu
68.75	2.9	3.3	12.4	x	x	12.35

X' representa un contenido menor a un uno por ciento

Propiedades Térmicas

Intervalo de Fusión °C	Temperatura de Colado °C	Densidad g/cm ³
921-950	1010	15.2

Propiedades Mecánicas

Dureza Vickers (VHN)			Límite Elástico N/mm ² (0.2% Balance)		Resistencia a la Tracción N/mm ²		Elongación %	
A.F.	Blando	Duro	Blando	Duro	Blando	Duro	Blando	Duro
---	153	240	346	580	518	702	36	12

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

CANTIDAD DE AMALGAMA 15.2g/cm³ * (Peso de Cera) = Cantidad de Aleación Requerida.

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 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 650-705°C más 10 minutos por cada aro adicional. Si usa un revestimiento de secado rápido siga las instrucciones del fabricante..

REUTILIZACION DE AMALGAMA FUNDIDA Use sólo botones limpios y como mínimo 35 por ciento de amalgama nueva.

CRISOL TIPO Graph/Ceram

FUNDICION A SOPLETE Las aleaciones de corona y puentes se pueden fundir con aire comprimido y gas natural utilizando un fundente de bórax para obtener resultados óptimos.

FUNDICION POR INDUCCION Para aleaciones a base de oro, use un crisol forrado en grafito a O ELECTRICA temperatura de fundición mínima de 100 °C por encima de la temperatura líquida. Cada máquina de fundición es distinta. La temperatura de fundición posiblemente deba regularse de acuerdo al tipo de aleación y a la cantidad de metal a fundir.

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 mm²). 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

615, 650, 720

ENDURECIMIENTO

Tratar con calor durante 15 minutos a 350 °C / 662 °F

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..