

# THE ARGEN CORPORATION

## Hoja de Especificaciones de la Aleación

### ARGENCO 46

Color: AMARILLO

Tipo: 4

PGM: 52.03%

### Composición %

Au	Pd	Ag	Ir	Cu	Zn
46	6	39.5	x	7.47	1

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>
870-940	1040	12.7

### 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
---	135	230	345	579	448	690	30	13

### 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** 12.7g/cm<sup>3</sup> \* (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** Graphite

---

**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 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**

LO, 500

---

**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..