

THE ARGEN CORPORATION

Hoja de Especificaciones de la Aleación

ARGENCO 25

Color: BLANCO

Tipo: 4

PGM: 30.03%

Composición %

Au	Pd	Ag	Ir	Cu	Zn
10	20	59.975	x	9	1

X´ representa un contenido menor a un uno por ciento

Propiedades Térmicas

Intervalo de Fusión °C	Temperatura de Colado °C	Densidad g/cm ³
1000-1030	1130	10.6

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
---	160	270	410	560	460	610	15	8

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

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

LO / 500

ENDURECIMIENTO

Tratar con calor durante 30 minutos a 450 °C/ 842 °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..

01-01-2001