

# THE ARGEN CORPORATION

## Hoja de Especificaciones de la Aleación

### ARGENCO W-LITE

Color: BLANCO

Tipo: 3

PGM: 20%

### Composición %

Pd	Ag	Ir	In	Zn
19.97	75	x	3	2

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>
925-980	1065	10.5

### 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	155	262	310	379	421	14	10

### 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 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, R

---

**ENDURECIMIENTO**

Tratar con calor durante 15 minutos a 400 °C/800.6 °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..