



nuova franco suisse italia

LC150

CARATTERISTICHE FISICO-MECCANICHE

APPLICAZIONI	COLORE	DENSITA' g/cm ³	INT. DI FUSIONE °C	CET (25-500°C)	Norme di riferimento
metallo-ceramica	BIANCO	12,1	1218-1335	14,1	UNI EN ISO 9693,10271,10993-5

	Durezza Vickers HV 5	Rp (0.2%) N / mm ²	Res. alla trazione N / mm ²	Allungamento %	Modulo Elastico (Gpa)
Dopo ceramizz.	260	575	820	20	123,8
Indurito	300	0	0	0	

COMPOSIZIONE (%, <1%)

Au	Ag	Pd	Pt	Cu	Zn	In	Sn	Ga	altri
15	22	52,72			•	2	6,5		Ir,Ta,B

ISTRUZIONI PER L' USO

MODELLAZIONE

Modellare con spessore 0.4-0.6 mm , per arrivare a lavoro finito a 0.3 mm. Per circolari e travate superiori a 5 elementi è consigliabile irrobustire l' armatura.

barra stabilizzatrice....4-5 mm Ø

perni connessione....1.8-2.0mm Ø ,3mm lunghezza

perni colata.....3 mm Ø

RIVESTIMENTO

Utilizzare rivestimenti fosfatici senza grafite, seguendo le indicazioni d' uso delle ditte produttrici .

PRERISCALDO

Incrementare la temperatura di 3-5 C /min , con stazionamenti di 30 min a 300 C e 30 min a una temperatura finale compresa tra 800 e 850 C .

FUSIONE

Usare un crogiolo in ceramica:colare a 1400 C

Non utilizzare crogioli in grafite!

Peso lega/Peso cera 13,44

Es: modello cera gr. 0.9

lega da utilizzare gr. (0.9*13,44)=12,1gr

Usare almeno il 50% di lega nuova , aggiungendo in fase di fusione piccole quantità di acido borico o borace per favorire la eliminazione degli ossidi.

OMOGENEIZZAZIONE E DEGASSIFICA

A 970 C per 10 min con vuoto, prima di saldare e di trattare la struttura metallica con frese.

RIFINITURA

Utilizzare frese non inquinanti a legame ceramico o al carburo di tungsteno.Sabbiare prima dell' ossidazione con biossido di alluminio,ad una pressione non superiore a 2 atm.

OSSIDAZIONE

970 C per 5 min senza vuoto.

PRESALDATURA: ALPHA forte

POSTSALDATURA : CW tenera

FLUX: universale per leghe preziose

LC150 si presta ad essere utilizzata con le più diffuse ceramiche in commercio, ed è stata testata con la ceramica Noritake.