



CARTA TECNICA 1P/ag-M

INFORMACION GENERAL

Kilates: 800, 925, 950
Uso indicado: Universal (Trabajo mecánico y vaciado)

DIRECCIONES PARA SU USO SUGERIDO

Temperatura de fundición en 925: 880°C

Temperatura de vaciado:

100°C sobre la temperatura de fundición para vaciar en moldes de lingote y vaciado continuo.

100°C sobre la temperatura de fundición en vaciado con maquina centrifuga.

140°C sobre la temperatura de fundición para vaciar en cilindros externos de vacío.

120°C sobre la temperatura de fundición para vaciar en maquinas de vacío con atmósfera controlada.

Temperatura de los moldes de lingote: 150°C

Temperatura de los cilindros: De 550°C hasta 650°C dependiendo de la maquina y del tamaño de los objetos

Enfriamiento de los objetos vaciados: En agua después de 10 minutos

Enfriamiento de los lingotes: Rápidamente en agua tibia (40°C)

Recocido: 620°C por 20 minutos seguido de un enfriamiento rápido en agua caliente (Mínimo 40°)

IMPORTANTE! Antes de vaciar la liga, usted debe hacer una granulación con 1P/Ag-M y plata a 1.050°C

Las direcciones de arriba son solo indicativas. Variaciones fuertes de los datos de arriba son posibles dependiendo de la experiencia personal.

Por favor, no dude en contactarnos para mayor información.