



LIGA 1P8/NF PANDORA

INFORMACION GENERAL

Kilates: 9 kt

Color: Blanco Libre de Níquel y Paladio

Uso recomendado: Universal (Ambos trabajos mecánico y vaciado)

Uso secundario: Trabajo mecánico, si es mejor usar un solo tipo de liga para oro blanco.

DIRECCIONES PARA USO SUGERIDO

TEMPERATURA DE FUNDICION EN 9 kt: 880° C

TEMPERATURE DE VACIADO:

100° C sobre su temperatura de fundición a vaciar dentro de moldes de lingotes y vaciado continuo.

100° C sobre su temperatura de fundición a vaciar (con maquinas centrifugas)

140° C sobre su temperatura de fundición a vaciar en cilindros exteriores con vacío.

120° C sobre su temperatura de fundición a vaciar en maquinas de vacío con atmósfera controlada.

TEMPERATURA DEL MOLDE DE LINGOTE: 150° C

TEMPERATURA DE LOS CILINDROS: Desde 550° C hasta 650° C De acuerdo a la maquina y al tamaño de los objetos.

ENFRIAMIENTO DE OBJETOS VACIADOS: En agua después de 10 minutos.

ENFRIAMIENTO DE LOS LINGOTES: Rápidamente en agua tibia (Cerca de 40°C)

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

Las direcciones de arriba solo son indicativas. Fuertes variaciones a estos datos son posibles dependiendo de la experiencia personal.

Por favor no dude en contactarnos para mayor información.