

GRENAILLE POUR FONTE A CIRE PERDUE "OR 750" GRIS Ni

FICHE TECHNIQUE

GREFON GR (or titré à 751)
GRENA+ GR (or titré à 754)

FONTE À CIRE PERDU

Mettre d'abord l'alliage d'or dans le creuset, chauffer jusqu'à 982-1082°C selon la masse et la forme des pièces coulées. Le plâtre doit être préalablement chauffé et stabilisé entre 450-700°C. Pour des petites pièces nécessitant de nombreux détails nous vous préconisons une température élevée afin d'obtenir une fluidité élevée. Inversement, pour des pièces ayant de grandes surfaces lisses, une température plus proche de la limite basse améliorera la régularité et l'aspect « tendu » des surfaces. Ces principes de température sont à appliquer aussi bien à la température de l'alliage qu'à celle du plâtre.

Laisser le métal refroidir dans le plâtre pendant 5-10 minutes sous protection gazeuse. Cela réduit la formation d'oxydes et la contamination des alliages. Ensuite, sans présence de pierre, le temps de trempé varie entre 5 et 20mm. Dans le cas de produits empierrés (serti cire), plongez l'arbre 10 minutes dans l'eau bouillante afin d'éviter toute altération de vos pierres.



PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Dureté brut de fonte	213 HV
Dureté après durcissement thermique	n.c
Résistance à la traction	535 MPa
Elasticité	376 MPa
Allongement	46 %

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Couleur	Blanc
Colorimétrie	L*: 85.86 a*: 2.55 b*:12.18
Densité	14.68 g/cm ³
Point de fusion	Solidus : 904 °C Liquidus : 932 °C

TRAITEMENTS THERMIQUES

Recuit de stabilisation	700 °C - 20 min
Recuit de recristallisation	725 °C - 30 min
Durcissement thermique	n.c

PARAMÈTRES POUR FONTE À CIRE PERDUE

Température de coulée	Min : 982 °C Max : 1082 °C
Ratio eau / poudre dans le plâtre	36 - 38 %
Température du cylindre	Min : 450 °C Max : 700 °C
Temps de trempé pour refroidissement non serti	Min : 5 min Max : 20 min
Temps de trempé pour refroidissement serti	15 min dans l'eau bouillante
Décapage	H ₂ SO ₄ : 20 % Temp : 50°C - 5 min