

GRENAILLE POUR FONTE A CIRE PERDUE "OR 750" ROSE 5N

FICHE TECHNIQUE

REFON R5 (or titré à 751)
GRENA+ R5 (or titré à 754)

FONTE À CIRE PERDU

Mettre d'abord l'alliage d'or dans le creuset, chauffer jusqu'à 940-1040°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 trempage 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	203 HV
Dureté après durcissement thermique	320 HV
Résistance à la traction	460 MPa
Elasticité	331 MPa
Allongement	46 %

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Couleur	5N
Colorimétrie	L*: 86.58 a*: 8.88 b*: 17.68
Densité	14.92 g/cm ³
Point de fusion	Solidus : 890 °C Liquidus : 897 °C

TRAITEMENTS THERMIQUES

Recuit de stabilisation	675 °C - 20 min
Recuit de recristallisation	700 °C - 30 min
Durcissement thermique	275 °C - 180 min

PARAMÈTRES POUR FONTE À CIRE PERDUE

Température de coulée	Min : 940 °C Max : 1040 °C
Ratio eau / poudre dans le plâtre	36 - 38 %
Température du cylindre	Min : 450 °C Max : 700 °C
Temps de trempage pour refroidissement non serti	Min : 5 min Max : 20 min
Temps de trempage pour refroidissement serti	15 min dans l'eau bouillante
Décapage	H ₂ SO ₄ : 20 % Temp : 50°C - 5 min