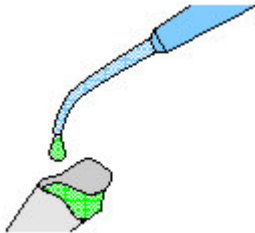


Aleaciones de oro

INDICACIONES GENERALES PARA LA TRANSFORMACIÓN DE ALEACIONES DE ORO UNORAL

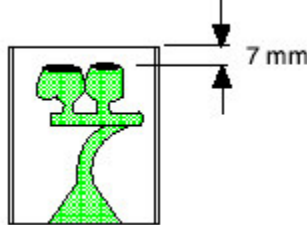
1. Modelado



El espesor de las paredes debe tener un mínimo de 0,3 - 0,4 mm en el modelado.

Las uniones aproximales deberán presentar una sección de al menos 8 mm•

2. Sistema de alimentación.



Ajustar las dimensiones de los bebederos del colado al sistema de colado usado y al objeto que se va a colar. En el caso de las masas de revestimiento con base de yeso, la distancia entre el objeto que se va a colar y el borde superior del cilindro debe ser de 7 mm.

3. Determinación de la cantidad necesaria de aleación.



Calcular la cantidad necesaria de aleación con la ayuda de la tabla de conversión o según la siguiente fórmula:

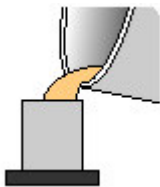
Densidad

x

Peso de la cera incl. bebederos para el colado

= Cantidad necesaria de aleación

4. Revestimiento

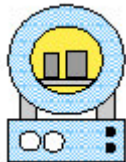


Relajar la superficie de la cera con un agente tensioactivo.

Dependiendo del tipo de aleación, se pueden utilizar masas de revestimiento a base de yeso así como a base de fosfatos.

Seguir las instrucciones de uso del fabricante de las masas de revestimiento.

5. Pre calentamiento



Pre calentamiento general del cilindro: 700 °C

No pre calentamiento las masas de revestimiento a base de fosfatos a más de 700 °C

Mantener el pre calentamiento hasta que se haya alcanzado también la temperatura en el interior del cilindro (color del bebedero para el colado igual que en el horno)

6. Utilización de una aleación colada



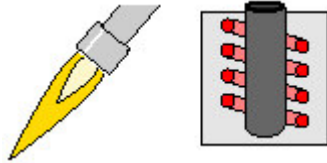
Reutilizar sólo conos de colada limpios. Añadir al menos 1/3 de material nuevo.

7. Material del crisol



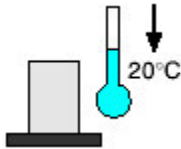
La fundición y el colado se llevan a cabo preferentemente en crisoles de grafito o de cerámica.

8. Fundición y colado



La temperatura de colado se encuentra alrededor de 130° C por encima del punto liquidus para todas las aleaciones Unoral. Las aleaciones se pueden colar con todos los aparatos para fundir conocidos, que sean adecuados para aleaciones de metales preciosos. En el colado a la llama con propano / oxígeno se deberá tener cuidado de regular la llama en neutro.

9. Enfriamiento



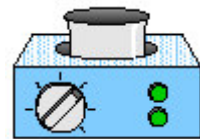
Si a continuación no se llevan a cabo tratamientos térmicos, enfriar el cilindro a temperatura ambiente (autoendurecimiento de la aleación).

10. Eliminación del revestimiento



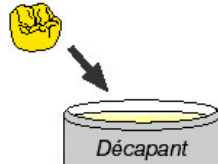
Eliminar con cuidado el revestimiento con aparatos adecuados y chorrear con corindón a chorro de 50 ó 125 μ m.

11. Limpieza



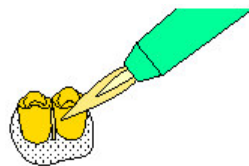
Limpia con agua o ultrasonidos.

12. Decapado



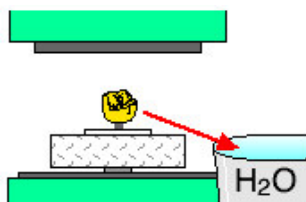
Decapar en un decapante adecuado y neutralizar a continuación. ¡Seguir las normas de seguridad al usar el decapante!

13. Soldadura



Usar superficies para soldar de dimensiones suficientemente grandes (6-9 mm \bullet)
Espacio para soldar de aprox. 0,05 - 0,2 mm. Las superficies a soldar deberán ser ásperas, paralelas y de brillo metálico.
Dejar que el objeto soldado se enfríe lentamente después de la soldadura. Si a continuación se realiza un endurecimiento, el objeto colado a rojo incipiente se enfría bruscamente en agua (recocido) Utilizar las soldaduras Unorsol según lo indicado en la tabla de aleaciones y flux "Unorflux Universal"

14. Ablandado

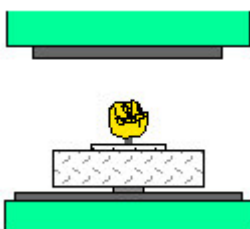


Específico para:

Unoral Bio 1	750 C° / 5 minutos
Unoral 33	750 C° / 15 minutos
Unoral 51	900 C° / 15 minutos

A continuación enfriar bruscamente en agua.

15. Endurecimiento

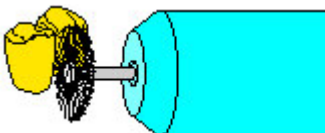


Todas las aleaciones Unoral son autoendurecibles. Todas las aleaciones Unoral alcanzan aprox. el 90% de su dureza final posible por medio de un enfriamiento lento a continuación del último tratamiento térmico (colado y soldadura) Si se endurece, primero se debe ablandar. El tratamiento siguiente produce un endurecimiento del 100%

Específico:

Unoral Bio 1	350 C° / 15 minutos
Unoral 33, 52	400 C° / 15 minutos
Unoral 51	550 C° / 15 minutos

16. Pulido



El pulido se lleva a cabo con todos los instrumentos de pulido y pastas de pulido usuales para aleaciones de oro.