

Unorex 52

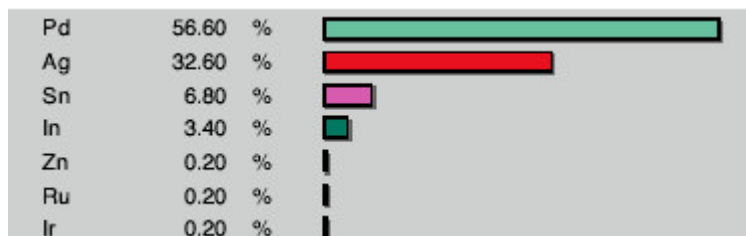
Aleación para la técnica ceramo-metálica con base Pd y AG

- Exento de cobre
- Procesamiento sin problemas
- Amplio espectro de indicaciones

Indicaciones Coronas - Puentes - Fresado



Tipo Extra-duro, clase 4 DIN
 Normalizar 9693 DIN EN ISO
 Color blanco
 Densidad 11.4 g/cm³
 Composición



Propiedades físicas

Intervalo de fusión	1165 - 1285 °C		
Dureza	después del colado	220	HV5
	después de la cocción	205	HV5
	endurecido	235	HV5
Límite elástico 0.2%	después de la cocción	460	MPa
	endurecido	540	MPa
Alargamiento	después de la cocción	26	%
	endurecido	18	%
Resistencia a la tracción	después de la cocción	730	MPa
	endurecido	800	MPa
Módulo de Elasticidad	después de la cocción	122'000	Mpa
Coef. d. exp.	25 - 500 °C	14.7	· m/m · K
	20 - 600 °C	15.0	· m/m · K

Transformación

Revestimiento	fosfato		
Precalentamiento del cilindro	900	°C	
Material del crisol	cerámica		
Temperatura del colado	1440	°C	
Oxidación, según el tipo de cerámica	880-950/5	°C/min	
Enfriamiento después de la cocción	lento		
Endurecimiento	600 / 15	°C/min	
Soldaduras	antes de la cocción	1060, 1070 N, 1090 N	
	después de la cocción	V 800	
Alambre p. sold. con láser	LSU 05	Ø 0.5 mm	
	LSU 0503	Ø 0.3 mm	