

TEMPERATURAS MEDIAS Y PROPORCIONES CERAS - MEDIUM TEMPERATURES AND WAX RATIO

Metal	Metal	Temp. fundición Melting temp.		Temp.cilindro Flask Temp.		Proporcion metal cera Metal to wax ratio	Peso específico Specific gravity
		°F	°C	°F	°C		
Bronce	Bronze	1825	996	900	482	9:1	9.0
Plata fina	Fine Silver	1762	962	800	427	10:5:1	10.5
Plata de ley	Sterling silver	1640	893	800	427	10:46:1	10.46
Oro 10 K-Y	Gold 10 K-Y	1665	907	950	510	12.5:1	12.5
Oro 14 K -Y	Gold 14 K -Y	1615	879	900	482	13.5:1	13.5
Oro 18 K-Y	Gold 18 K-Y	1700	927	900	482	15.5:1	15.5
Oro 10 K-W	Gold 10 K-W	1925	1052	1000	538	12.5:1	12.5
Oro 14 K-W	Gold 14 K-W	1825	996	950	510	13.5:1	13.5
Oro 18 K-W	Gold 18 K-W	1730	943	900	482	15.5:1	15.5
Paladio	Paladium	2829	1554	1400	760	12.2:1	12.2
Platino	Platinum	3214	1768	1600	871	21.5:1	21.5

- 1) La temperatura de inyección debe ser aprox.100-150°F por encima de la temperatura de fusión.
- 2) La temperatura de inyección variará dependiendo de la aleación utilizada.
- 3) Las temperaturas para el cilindro son aproximadas para inyección centrífuga y para inyección por vacío deben ser superiores.

- 1) Casting temperatures should be approximately 100-150°F above melting temperature.
- 2) Casting temperatures vary with particular alloy used.
- 3) Flask temperature are aprox.for centrifugal casting and are higher for vacuum casting.



HISPANA

de Maquinaria, S.A.

Tel. +34 93 3091707 Fax. + 34 93 3090702
e-mail: hispana@hispanaspain.com
internet: <http://www.hispanaspain.com>

Calle Pallars, 85 - 91 - Barcelona 08018 - España (Spain)