

# NOGUPLUSS 667

PALLADIUMBASISLEGERING FOR MK

Type 4 legering MK- legering –	Inneholder i vekt %
--------------------------------	---------------------

Farge: hvit	Au	Pd	Ag	In	Sn	Ga	Andre
NOGUPLUSS 667 er velegnet for både single kroner og store broer	4,0	62,7	20,0	1,5	10,0	1,7	Ru, Re

Egenvekt g/cm <sup>3</sup> : 10,8	Bruddfasthet %: s, h - 25-14	Yield strength Mpa: s, h -475-530	Strekbarhet Mpa: s, h - 830-915
Utvidelseskoeff. 25 - 500°C: 14,5	Utvidelseskoeff. 25 - 600°C: 14,8	E Modul Gpa: 103	Hardhet Vickers: s, sh, h - 255-275-285

Forvarmingstemperatur: 820°C	Støpetemperatur: 1400°C	Smelteintervall: Solidus 1140 /Likvidus 1270	Oksidering: 980°C/ 5 min
Herding: 600°C/ 15 min	Investment: Fosfatbunnet	Digel: Keramisk	Slaglodd: Herador 1060S

s= softened, sh= selfhardened, h = hardened

## BRUKSANVISNING

**Støpekanaler:** Støpekanaler med minst 3mm ø bør brukes for direkte støp. For støp med barr brukes 4mm, resp 2mm ø for innløp. Minimumstykkelse for voksobjekter bør ikke underskride 4mm. Støpeobjektet plasseres utenfor det termiske sentrum.

**Investering:** Nogupluss 667 krever et fosfatbunnet investment. Sluttemperaturen på 820°C holdes 30 – 60 min, avhengig av støpekoppstørrelsen.

**Støping:** Alle støpemetoder kan anvendes. Bruk av keramikkdigel uten flussmiddel anbefales. Bruk alltid min 50% nytt metall ved støping. Støpetemperaturen er 1400°C. La støpet avkjøle til romtemperatur.

**Bearbeiding:** Støpet renses med 50µ aluminiumsoksid og dampspyling/ ultrasonic. Bruk HM-fresere og/eller keramikkbunnede steiner.

**Oksidering:** Sett objektene i ovn ved 650°C og varm opp til 980°C uten vakuum. Holdetid 5min.

**Opaker:** Opaker påføres rett på oksidlaget. En «Washbrand» anbefales på 10°C høyre temperatur. For videre fremgangsmåte, se bruksanvisning til den respektive keramikkmassen.

# NOGUSRA