

### PALLADAR SF

#### WASVERWERKING

Een minimale wasdikte van 0,3 mm bij kronen en brugwerk wordt geadviseerd. De contactvlakken tussen de delen moeten groter dan 3x3 mm zijn. Voor ieder deel een apart gietkanaal van 2,5 mm diameter gebruiken. Voor gietbalken minimaal 1,5 mm diameter aanhouden. Eventuele ontluuchtingskanalen moeten een diameter hebben van 1 mm. Vermijd scherpe bochten en zorg dat de hoeken goed afgerond zijn. Oppervlaktetspanning van het wasmodel verminderen in water van 32°C gedurende 5-10 minuten.

#### INBEDDEN

Inbedden volgens de richtlijnen van de fabrikant.

Grafiethoudende inbedmassa's voorkomen oxydatie, echter de meeste inbedmassa's, geschikt voor gietgoudlegeringen, geven prima resultaten mits eerst een wasontspanner op de was is aangebracht. Vacuum inbedden geeft een nog gladder resultaat.

#### UITBRANDEN EN VOORVERWARMEN

Volg de normale werkwijze voor wasuitbranden en verwarm daarna de inbedmassa voor volgens de voorschriften van de fabrikant. Minimaal 40 minuten op een temperatuur van 700 °C (deze tijd verlengen indien grotere gietcilinders gebruikt worden).

#### GIETEN

Schone gietresten mogen hergebruikt worden, maar altijd minimaal 1/3 nieuw materiaal toevoegen.

Een klein beetje boraxvrij vloeimiddel in de gietkroes bevordert een schoner resultaat en voorkomt oxydatie. Dit is vooral belangrijk indien gietresten hergebruikt worden. Zorg dat de legering volledig vloeibaar is voor het gieten. De benodigde tijd om de smelt- en giettemperatuur te bereiken moet zo kort mogelijk zijn, daarna direkt gieten.

Zilver/Palladium gietlegeringen zoals **PALLADAR SF** absorberen gas indien de temperatuur langere tijd verhoogd wordt. Dit kan leiden tot misgietingen en poreusiteit.

#### REINIGEN

Uitbedden en dan schoonmaken door te borstelen of af te stralen met ongebruikte aluminium-oxyde. Hierna uitzuren waardoor totale reiniging van het gietstuk wordt bereikt.

Een hoogglans eindresultaat kan worden bereikt worden door te polijsten met polijst-rubbers en te glanzen met Parijs-rood polijstpasta.

#### WARMTE-BEHANDELING

De aanbevolen werkwijze om **PALLADAR SF** te verharden is:

1. totaal zachtmaken door 15 minuten op 800 °C te verwarmen en daarna afschrikken in water;
2. de optimale hardheid wordt hierna bereikt door 15 minuten vacuum te verwarmen op 400 °C.

De optimale hardheid wordt alleen bereikt door bovenstaande werkwijze. **PALLADAR SF** is zelfhardend; dit kan worden bereikt door het gietstuk in de gietring te laten afkoelen tot kamertemperatuur.

#### GEBRUIK

Optimale resultaten kunnen alleen worden bereikt als exact volgens deze gebruiksaanwijzing wordt gehandeld.

#### SOLDEREN

**PALLADAR SF** is te solderen met: WP910 of WS830