



Blue Power.

MÁQUINA DE MICROFUSIÓN AL VACÍO/PRESIÓN CON TECNOLOGÍA DE VIBRACIÓN

BUENA VIBRACIÓN



LA MÁQUINA DE MICROFUSIÓN
AL VACÍO/PRESIÓN VC 600 V
con sistema de vibración
(patente pendiente)

Tecnología de vibración:

- porosidad reducida, densidad más alta y constante
- mejor flujo de material, mejor relleno de las formas, riesgo de formación de fisuras reducido.
- tamaño de grano hasta 50% más pequeño.
- formación de dendritas reducida.
- mejor y más constantes cualidades del material para los procesos posteriores como dilatación, engaste de piedras, despaste y pulido etc.

**CON UN MÍNIMO DE TRABAJO DE ACABADO VD.
OBTENDRÁ JOYAS DE ALTA CALIDAD CON SUPERFICIES
PERFECTAS.**

VENTAJAS DE LA TECNOLOGÍA DE VIBRACIÓN (PATENTE PENDIENTE)

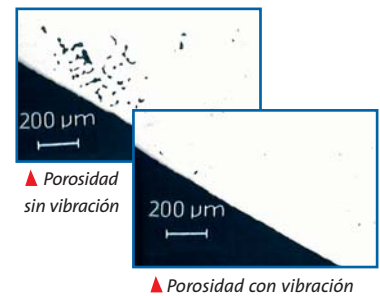
determinadas en análisis metalúrgicos y en la práctica.

Procedimiento de control:

- sistema de microfusión VC 600 V con y sin vibración
- aleaciones: Oro 750, Ag 128, Cu 122, Plata AgCu 6,5
- objetos : formas típicas en la joyería: anillos, esferas, discos, varillas
- se investigaron: la microestructura, la porosidad, la densidad , resistencia a la tracción y dilatabilidad.
- se realizaron 10 microfusiones / 10 controles por aleación y por ensayo.

POROSIDAD REDUCIDA; DENSIDAD MÁS ELEVADA Y CONSTANTE

- menos necesidad de acabados
- reducido porcentaje de desecho
- las piezas resultantes de la microfusión presentan prácticamente el mismo peso específico que las aleaciones utilizadas; mínimas diferencias de lote a lote y entre las diferentes formas.



MEJOR FLUJO DE MATERIAL, MEJOR RELLENO DE LA FORMA, RIESGO REDUCIDO DE POROSIDAD

- la vibración favorece un mejor flujo de material
- la estructura del material es más densa
- menos peligro de formación de inclusiones de aire
- mejor relleno de la forma
- peligro reducido de fisuras por porosidad



Ejemplo típico de la utilización de la vibración en otros ramos: p. ej. la vibración del hormigón

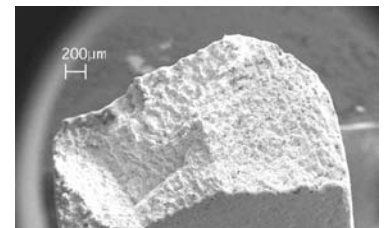
TAMAÑO DEL GRANO REDUCIDO HASTA EN UN 50%

- las aleaciones de oro se solidifican en una estructura más fina y uniforme.
- Tamaño del grano reducido en un 50%



FORMACIÓN REDUCIDA DE DENDRITAS

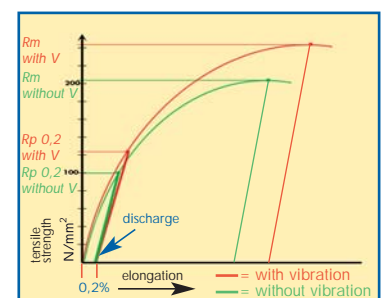
- las aleaciones que se solidifican en estructura dendrítica (la mayoría de las aleaciones de plata) muestran brazos dendríticos mucho más cortos.
- así se obtienen un mejor flujo de material, mejor relleno y riesgo de rotura reducidos.



Porosidad resultante de la fuerte formación de dendritas y flujo de material interrumpido

CUALIDADES DEL MATERIAL MEJORES Y MÁS CONSTANTES

- resistencia a la tracción y elasticidad más constantes y superiores en un 25%
- cualidades mejoradas en el procesado posterior p. ej. en dilatación, ensanchado, engarzado etc.



Limite de dilatación - 12% superior
Resistencia a la tracción - 25% superior