

Blue Power.

FONDEUSE SOUS VIDE ET PAR SURPRESSION AVEC VIBRATION

GOOD VIBRATIONS



*La machine de fusion VC 600 V
avec vide, surpression et procédé
de vibration (brevet déposé)*

Le procédé de vibration:

- Améliore la densité d'une façon uniforme et réduite fortement la porosité.
- Améliore la coulée du métal et le remplissage des pièces dans le cylindre, diminue le risque de rotassure.
- Améliore la finesse du grain diminution de plus de 50%.
- Réduit la formation de dendrites.
- La fusion avec le procédé de vibration améliore les propriétés du métal et le rend plus constant lors des traitements ultérieurs tels que l'agrandissement d'une bague, le sertissage etc.

Avec peu de travaux de finition vous obtiendrez des bijoux avec un état de surface parfait et d'une qualité excellente!

Avantages de la technique de vibration (brevet déposé)

déterminés par des analyses métallurgiques et des tests en cours de production

Test de contrôle:

VC 600 V machine de fusion sous vide et surpression avec et sans vibration

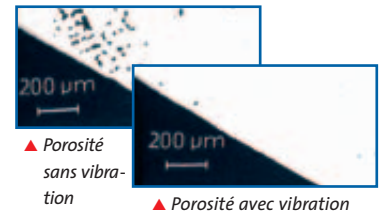
Alliages: Or 18 carat 3N

Les essais sur des formes courantes de l'industrie de la bijouterie (bagues, sphères, plaques, tiges)

Analyses effectuées: Structure métallique, porosité, densité, résistance à la traction, malléabilité 10 arbres de fusion, 10 mesures par alliage et par test.

Réduction de la porosité, densité plus élevée et plus constante.

- Moins de travaux en finition.
- Diminution des rebuts.
- Divergence minimale du poids spécifique de la matière et des formes entre les pièces de la fusion et l'original.



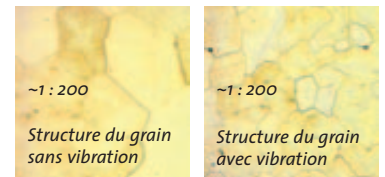
Meilleur flux de la coulée, meilleur remplissage, réduction des rotassures.

- La vibration améliore le flux de la coulée.
- Meilleures structures de la matière.
- Réduction sensible des porosités.
- Nette amélioration du remplissage des formes du cylindre.
- Réduction des rotassures.



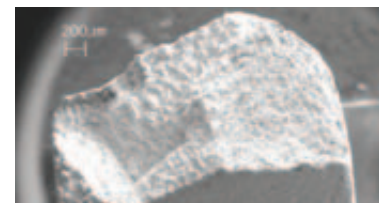
Diminution de la grosseur du grain de 50%.

- Les alliages d'or ont une structure plus fine et plus homogène après solidification.
- Dans les alliages analysés, la grosseur de grain était réduite de l'ordre de 50%.



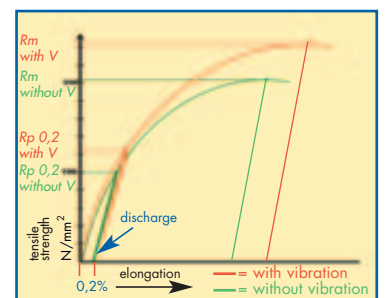
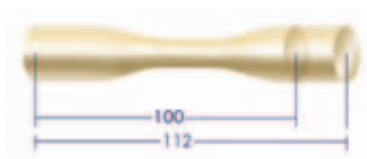
Formation de dendrites réduite.

- En se solidifiant les alliages avec une structure de dendrites (principalement des alliages en Ag) présentent des ramifications de dendrites beaucoup plus courtes.
- On obtient ainsi un meilleur flux de métal, un meilleur remplissage et des risques réduits de rupture.



Caractéristiques meilleures et plus constantes du métal.

- Résistance à la traction et élasticité constantes de 25% plus élevées.
- Amélioration de la tenue des pièces lors des opérations d'étirement, d'élargissement, de sertissage etc.



Limite de dilatation – améliorée de 12% env.
Résistance à la traction- améliorée de 25% env.