

ADVIESTABEL

Reproducing Filigree

Legering	2D of 3D toepassing	Diameter Start draad	twijnen en walsen tot	uitgloeien	indien mogelijk uitharden in oven	PUK-instellingen*: fijne punt 0,6 mm elektrode
Ag (999/-)	2D en 3D	0,5 mm	0,4 mm x 1,2 mm	0,8 mm draad trekken tot 0,5 mm draad, twijnen en aan draad trekken voor meer spanning, uitgloeien met vlam of 15 min in oven op 500 °C. Uitgloeien na walsen en tandwiel niet nodig	30 min op 300 °C en aan de lucht laten afkoelen	24% power, 4 ms time
Ag (935/-)	2D en 3D	0,5 mm	0,4 mm x 1,2 mm	bij veel spanning op draad al voor twijnen 30 min op 580 °C uitgloeien, daarna afdekken met met potje om langzaam af te laten koelen voor aflessen. Dan pas na RF** weer uitgloeien: 20-30 min in oven op 600 °C	30 min op 300 °C en aan de lucht laten afkoelen	24% power, 4 ms time
Ag (925/-)	2D en 3D	0,5 mm	0,4 mm x 1,2 mm	met vlam uitgloeien na twijnen en na walsen	30 min op 300 °C en aan de lucht laten afkoelen	28% power, 4 ms time
	3D	0,6 mm	0,5 mm x 1,2 mm	na walsen en na RF uitgloeien met vlam of 10 min in de oven op 600 °C	30 min op 300 °C en aan de lucht laten afkoelen	26% power, 5 ms time
AU (585/-)	2D en 3D	0,5 mm	0,4 mm x 1,2 mm	na twijnen , na walsen en na RF uitgloeien met vlam of 10 min in de oven op 600 °C	10-15 min op 250 °C en aan de lucht laten koelen	20% power, 6 ms time
Pd (585/-)		0,5 mm	0,4 mm x 1,2 mm	uitgloeien met vlam na twijnen en na walsen	nvt	18% power, 5 ms time
AU (750/-)	2D en 3D	0,5 mm	0,4 mm x 1,2 mm	voor 2D-toepassing uitgloeien na twijnen, na walsen en na RF uitgloeien met vlam of 5 min in de oven op 650 °C. Voor 3D-toepassing in geelgoud niet per se nodig om uit te gloeien na RF, wel in roodgoud	nvt	18% power, 4 ms time
Pd (950/-)	2D en 3D	0,5 mm	0,4 mm x 1,2 mm	na walsen met vlam of in oven 5 min op 650 °C	nvt	24% power, 6 ms time
Pt (960/-)	2D en 3D	0,5 mm	0,4 mm x 1,2 mm	na twijnen en walsen uitgloeien met vlam of 6 min op 850 °C in oven en aan de lucht laten koelen	nvt	50% power, 5 ms time

*voor de naden van de 2D-toepassing kunnen PUK-instellingen een stapje lager

**RF: Reproducing Filigree tandwielgereedschap

kijk voor de laatste update op www.thefiligreeembassy.com

RECOMMENDATION TABLE

Reproducing Filigree

Alloy	2D or 3D application	Starting wire diameter	Twisting and rolling to	Annealing	If possible, hardening in oven	PUK settings*: fine point 0.6 mm (0.024 in) electrode
Ag (999/-)	2D and 3D	0.5 mm (0.02 in)	0.4 mm x 1.2 mm (0.016 in x 0.047 in)	Pull 0.8 mm (0.031 in) wire to 0.5 mm (0.02 in) wire, twist and pull on wire for more tension, anneal with flame or 15 min in oven at 500 °C (932 °F). Annealing after rolling and wire wheel not necessary.	30 min at 300 °C (572 °F) and allow to cool in air	24% power, 4 ms time
Ag (935/-)	2D and 3D	0.5 mm (0.02 in)	0.4 mm x 1.2 mm (0.016 in x 0.047 in)	For high tension on wire before twisting, anneal 30 min at 580 °C (1076°F), then cover with pot to cool slowly before removing. Then only after RF** anneal again: 20-30 min in oven at 600 °C (1112 °F).	30 min at 300 °C (572 °F) and allow to cool in air	24% power, 4 ms time
Ag (925/-)	2D and 3D	0.5 mm (0.02 in)	0.4 mm x 1.2 mm (0.016 in x 0.047 in)	Anneal with flame after twisting and after rolling	30 min at 300 °C (572 °F) and allow to cool in air	28% power, 4 ms time
	3D	0.6 mm (0.024 in)	0.5 mm x 1.2 mm (0.02 in x 0.047 in)	After rolling and after RF anneal with flame or 10 min in the oven at 600 °C (1112 °F)	30 min at 300 °C (572 °F) and allow to cool in air	26% power, 5 ms time
AU (585/-)	2D and 3D	0.5 mm (0.02 in)	0.4 mm x 1.2 mm (0.016 in x 0.047 in)	After twisting, after rolling and after RF anneal with flame or 10 min in the oven at 600 °C (1112 °F)	10-15 min at 250 °C (482 °F) and allow to cool in air	20% power, 6 ms time
Pd (585/-)		0.5 mm (0.02 in)	0.4 mm x 1.2 mm (0.016 in x 0.047 in)	Anneal with flame after twisting and after rolling	n/a	18% power, 5 ms time
AU (750/-)	2D and 3D	0.5 mm (0.02 in)	0.4 mm x 1.2 mm (0.016 in x 0.047 in)	For 2D application anneal after twisting, after rolling and after RF anneal with flame or 5 min in the oven at 650 °C (1202 °F). For 3D application in yellow gold not necessarily needed to anneal after RF, but necessary in red gold	n/a	18% power, 4 ms time
Pd (950/-)	2D and 3D	0.5 mm (0.02 in)	0.4 mm x 1.2 mm (0.016 in x 0.047 in)	After rolling with flame or in oven 5 min at 650 °C (1202 °F)	n/a	24% power, 6 ms time
Pt (960/-)	2D and 3D	0.5 mm (0.02 in)	0.4 mm x 1.2 mm (0.016 in x 0.047 in)	After twisting and rolling anneal with flame or 6 min at 850 °C (1562 °F) in oven and allow to cool in air	n/a	50% power, 5 ms time

*For the needs of 2D application, PUK settings can be set one step lower

**RF: Reproducing Filigree gear tool

Check for the latest update www.thefiligreeembassy.com