МАРКА	**SY 041 A NS**
ПРОБА	**585 (14K)**
ЦВЕТ	**ЖЕЛТЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - «Гамильтон». Содержит большое количество измельчителей зерна, сводя к минимуму эффект «апельсиновой корки». Может подвергаться закалке.

Предназначение

Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■■■■□	■■■■■	■■□□□	■■■■■	■■■□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□

Свойства

Подготовка сплава	58,5% Au + 8,3%Ag + 33,2% лигатура	Для получения 585 пробы
Плотность	12.9	(г/см^3)
Диапазон плавления	825-865	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	140-200	После отжига – после закалки (HV)

Литье в изложницу

Поместить в тигель лигатуру, затем чистое серебро, затем чистое золото. Нагреть металл на 50-100°C выше температуры ликвидуса. Для защиты плавки использовать восстановительное пламя или защитную атмосферу (аргон/азот). Нагреть изложницу до 150 - 200°C перед тем, как вылить в нее расплавленный металл. После литья открыть изложницу и сразу же охладить металл.

Непрерывное литье

Рекомендуется проводить предварительную плавку. Сплав затем может быть вылит в предварительно нагретый тигель для непрерывного литья, либо может быть гранулирован в воде или вылит в изложницу. Для защиты плавки использовать восстановительное пламя или защитную атмосферу (аргон/азот). Скорость вытяжки должна быть максимально возможная.

Деформация

Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед проведением отжига. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≃40°C) или в 10% спиртовом растворе.

Закалка

Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.

Микролитье

-

Отбел

В 15-30% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.

Повторная плавка

Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.