

МАРКА	SR 14 RZ NS
ПРОБА	375 (9К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок – русский красный. Данная лигатура обладает низким коэффициентом усадки. Не может подвергаться закалке. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	■□□□□	■□□□□	■□□□□
<b>Свойства</b>							
<b>Подготовка сплава</b>		37,5% Au + 8,1% Ag + 54,4% лигатура		Для получения указанной пробы			
<b>Плотность</b>		11,2		(г/см <sup>3</sup> )			
<b>Диапазон плавления</b>		870-910		Солидус-ликвидус (°С)			
<b>Твердость</b>		104-/		После литья – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
Поместить в тигель лигатуру, затем чистое серебро, затем чистое золото. Нагреть металл на 50-100°С выше температуры ликвидуса. Для защиты плавки использовать восстановительное пламя или защитную атмосферу (аргон/азот). Нагреть изложницу до 150 - 200°С перед тем, как вылить в нее расплавленный металл. После литья открыть изложницу и сразу же охладить металл.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°С в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°С) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
Температура опоки – 500-700°С в зависимости от размера изделий и сложности модели. Рекомендуется проводить предварительную плавку. Температура литья на 50-100°С выше температуры ликвидуса. После литья подождать 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈35°С). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°С. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% обратного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SR 14 RZ NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок – русский красный. Данная лигатура обладает низким коэффициентом усадки. Не может подвергаться закалке. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	■□□□□	■□□□□	■□□□□
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	41,7% Au + 7,6% Ag + 50,7% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,5			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	855-930			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	105-/-			После литья – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
Температура опоки – 500-700°C в зависимости от размера изделий и сложности модели. Рекомендуется проводить предварительную плавку. Температура литья на 50-100°C выше температуры ликвидуса. После литья подождать 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈35°C). В случае литье с камнями подождать 30-45мин.							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SR 14 RZ NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок – русский красный. Данная лигатура обладает низким коэффициентом усадки. Не может подвергаться закалке. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	■□□□□	■□□□□	■□□□□
<b>Свойства</b>							
<b>Подготовка сплава</b>		58,5% Au + 5,4% Ag + 36,1% лигатура		Для получения указанной пробы			
<b>Плотность</b>		12,9		(г/см <sup>3</sup> )			
<b>Диапазон плавления</b>		870-915		Солидус-ликвидус (°C)			
<b>Твердость</b>		120-/-		После литья – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
Температура опоки – 500-700°C в зависимости от размера изделий и сложности модели. Рекомендуется проводить предварительную плавку. Температура литья на 50-100°C выше температуры ликвидуса. После литья подождать 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈35°C). В случае литье с камнями подождать 30-45мин.							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							