

|       |              |
|-------|--------------|
| МАРКА | SR 14 NGE 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. Комбинация элементов, предотвращающих окисление, и измельчителей зерна позволяет воспроизвести мельчайшие детали восковки и получить яркую блестящую елку. Может подвергаться закалке в 14К. <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 + 9,4% Ag + 53,1% лигатура |        | Для получения указанной пробы    |                |                |               |
| <b>Плотность</b>   |            | 11,2                                |        | (г/см <sup>3</sup> )             |                |                |               |
| <b>Диапазон плавления</b>  |            | 845-940                             |        | Солидус-ликвидус (°С)            |                |                |               |
| <b>Твердость</b>   |            | 100-150                             |        | 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 630°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% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.   |            |                                     |        |                                  |                |                |               |

|       |              |
|-------|--------------|
| МАРКА | SR 14 NGE 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. Комбинация элементов, предотвращающих окисление, и измельчителей зерна позволяет воспроизвести мельчайшие детали восковки и получить яркую блестящую елку. Может подвергаться закалке в 14К. <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>   |            | 41,7% Au + 8,7% Ag + 49,6% лигатура |        | Для получения указанной пробы    |                |                |               |
| <b>Плотность</b>   |            | 11,4                                |        | (г/см <sup>3</sup> )             |                |                |               |
| <b>Диапазон плавления</b>  |            | 850-930                             |        | Солидус-ликвидус (°C)            |                |                |               |
| <b>Твердость</b>   |            | 110-/                               |        | 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 640°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 15-20 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈35°C). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.  |            |                                     |        |                                  |                |                |               |
| <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 NGE NS |
| ПРОБА | 585 (14K)    |
| 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. Комбинация элементов, предотвращающих окисление, и измельчителей зерна позволяет воспроизвести мельчайшие детали восковки и получить яркую блестящую елку. Может подвергаться закалке в 14K. <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 + 6,2% Ag + 35,3% лигатура |        | Для получения указанной пробы    |                |                |               |
| <b>Плотность</b>   |            | 13,0                                |        | (г/см <sup>3</sup> )             |                |                |               |
| <b>Диапазон плавления</b>  |            | 840-890                             |        | Солидус-ликвидус (°C)            |                |                |               |
| <b>Твердость</b>   |            | 100-160                             |        | 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 630°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.   |            |                                     |        |                                  |                |                |               |
| <b>Закалка</b>   |            |                                     |        |                                  |                |                |               |
| Нагревать метал в защитной атмосфере при 250°C в течение 2 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.  |            |                                     |        |                                  |                |                |               |
| <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 30-45 мин.  |            |                                     |        |                                  |                |                |               |
| <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.   |            |                                     |        |                                  |                |                |               |