

МАРКА	SY 10 MD NS
ПРОБА	375 (9К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - насыщенный желтый. Данная лигатура особенно рекомендуется для производства пустотелых цепей из-за ее прочности. Не может подвергаться закалке. Внимание: необходимо добавление серебра.							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава		37,5% Au + 5% Ag + 57,5% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		11,1		(г/см ³)			
Диапазон плавления		845-900		Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость		100-/-		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 редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 680°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 10% 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.							

МАРКА	SY 10 MD NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - насыщенный желтый. Данная лигатура особенно рекомендуется для производства пустотелых цепей из-за ее прочности. Не может подвергаться закалке. Внимание: необходимо добавление серебра.							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава	41,7% Au + 3,5% Ag + 54,8% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,2			(г/см ³)			
Диапазон плавления	865-930			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	110-/-			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 редукиции 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							
Микролитье							
-							
Отбел							
В 10% 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.							

МАРКА	SY 10 MD NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Описание

Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - насыщенный желтый. Данная лигатура особенно рекомендуется для производства пустотелых цепей из-за ее прочности. Не может подвергаться закалке. **Внимание:** необходимо добавление серебра.

Предназначение

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

Свойства

Подготовка сплава	58,5% Au + 3,3% Ag + 38,2% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	12,8	(г/см ³)
Диапазон плавления	840-890	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	125-/	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 редуки должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 670°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.

Закалка

Микролитье

-

Отбел

В 10% 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.