МАРКА	**SW 14 BZ NS**
ПРОБА	**375 (9K)**
ЦВЕТ	**БЕЛЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 585 и 750 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок - премиум белый в 375 пробе и стандартный белый в остальных пробах (рекомендуется родирование). Обеспечивает низкую усадку и отличную проливаемость в сложных моделях. Рекомендуется для литья с камнями. Может подвергаться закалке. Содержит никель. **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 + 3,8% Ag + 58,7% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	11,0	(г/см^3)
Диапазон плавления	920-1000	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	145-185	После литья – 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, подождать, пока температура не достигнет ~500°C , затем охладить металл в воде.

Непрерывное литье

Деформация

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 690°C в течение 25-30 мин, подождать, пока температура не достигнет ~500°C, 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

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 (≃40°C). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.

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.

МАРКА	**SW 14 BZ NS**
ПРОБА	**585 (14K)**
ЦВЕТ	**БЕЛЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 585 и 750 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок - премиум белый в 375 пробе и стандартный белый в остальных пробах (рекомендуется родирование). Обеспечивает низкую усадку и отличную проливаемость в сложных моделях. Рекомендуется для литья с камнями. Может подвергаться закалке. Содержит никель. **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 + 2,5% Ag + 39% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	12,8	(г/см^3)
Диапазон плавления	880-935	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	165-180	После литья – 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, подождать, пока температура не достигнет ~500°C , затем охладить металл в воде.

Непрерывное литье

Деформация

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 690°C в течение 25-30 мин, подождать, пока температура не достигнет ~500°C, 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

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 (≃40°C). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.

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	**SW 14 BZ NS**
ПРОБА	**750 (18K)**
ЦВЕТ	**БЕЛЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 585 и 750 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок - премиум белый в 375 пробе и стандартный белый в остальных пробах (рекомендуется родирование). Обеспечивает низкую усадку и отличную проливаемость в сложных моделях. Рекомендуется для литья с камнями. Может подвергаться закалке. Содержит никель. **Внимание:** необходимо добавление серебра.

Предназначение

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

Свойства

Подготовка сплава	75,0% Au + 1,5% Ag + 23,5% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	14,7	(г/см^3)
Диапазон плавления	875 – 900	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	200 - 280	После литья – 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, подождать, пока температура не достигнет ~500°C , затем охладить металл в воде.

Непрерывное литье

Деформация

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 700°C в течение 25-30 мин, подождать, пока температура не достигнет ~500°C, 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

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 (≃40°C). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.

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.