

МАРКА	SW 18 C NS
ПРОБА	750 (18К)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 750 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок - стандартный белый (рекомендуется родирование). Может подвергаться закалке. Содержит никель.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □
<b>Свойства</b>							
<b>Подготовка сплава</b>		Добавление серебра необязательно		Для получения указанной пробы			
<b>Плотность</b>		14.8		(г/см <sup>3</sup> )			
<b>Диапазон плавления</b>		885-910		Солидус-ликвидус (°C)			
<b>Твердость</b>		180-215		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, подождать, пока температура не достигнет ~500°C, затем охладить металл в воде.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 700°C в течение 15-30 мин, подождать, пока температура не достигнет ~500°C, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 1-3 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 15-20 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°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% обратного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							