

МАРКА	SSY 918 S NS
ПРОБА	375 (9К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя - легкоплавкий. **Внимание:** необходимо добавление серебра.

Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	

Свойства		
Подготовка сплава	37,5%Au +11,3%Ag + 51,2% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	11.3	(г/см ³)
Диапазон плавления	600-830	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	легкоплавкий	Легкоплавкие припои имеют более низкую точку плавления, но большую смачиваемость, в то время как тугоплавкие – высокую точку плавления и низкую смачиваемость.
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 (argon/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 (argon/азот). Скорость вытяжки должна быть максимально возможная.	

Деформация	
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 20% перед первым отжигом и на 40-50% перед последующими отжигами. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.	

Отжиг	
Нагреть метал в защитной атмосфере при 520°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде ($\approx 40^{\circ}\text{C}$) 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	SSY 918 S NS
--------------	---------------------

ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя - легкоплавкий. Внимание: необходимо добавление серебра.

Предназначение	
Полоса	Проволока
■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □

Свойства		
Подготовка сплава	41,7%Au +10,5%Ag + 47,8% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	11.7	(г/см ³)
Диапазон плавления	620-845	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	легкоплавкий	Легкоплавкие припой имеют более низкую точку плавления, но большую смачиваемость, в то время как тугоплавкие – высокую точку плавления и низкую смачиваемость.
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 20% перед первым отжигом и на 40-50% перед последующими отжигами. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.	

Отжиг	
Нагреть метал в защитной атмосфере при 520°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде ($\approx 40^{\circ}\text{C}$) 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 обезжириены и отбелены перед использованием.	

МАРКА	SSY 918 H NS
-------	--------------

ПРОБА	585(9К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя - легкоплавкий. Внимание: необходимо добавление серебра.

Предназначение	
Полоса	Проволока
■■■□□	■■■■□

Свойства		
Подготовка сплава	58,5%Au + 7,5%Ag + 34,0% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	13.1	(г/см ³)
Диапазон плавления	720-805	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	легкоплавкий	Легкоплавкие припой имеют более низкую точку плавления, но большую смачиваемость, в то время как тугоплавкие – высокую точку плавления и низкую смачиваемость.
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 20% перед первым отжигом и на 40-50% перед последующими отжигами. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.	

Отжиг	
Нагреть метал в защитной атмосфере при 530°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде ($\approx 40^{\circ}\text{C}$) 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 обезжириены и отбелены перед использованием.	

МАРКА	SSY 918 H NS
ПРОБА	750 (18К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя - легкоплавкий. **Внимание:** необходимо добавление серебра.

Предназначение	
Полоса	Проволока
■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ □

Свойства	
-----------------	--

Подготовка сплава	75,0%Au +4,5%Ag + 20,5% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	15.0	(г/см ³)
Диапазон плавления	735-820	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	легкоплавкий	Легкоплавкие припой имею более низкую точку плавления, но большую смачиваемость, в то время как тугоплавкие – высокую точку плавления и низкую смачиваемость.

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 20% перед первым отжигом и на 40-50% перед последующими отжигами. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 560°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде ($\approx 40^{\circ}\text{C}$) 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 обезжириены и отбелены перед использованием.