

МАРКА	SY 244 M NS
ПРОБА	375 (9K)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Базовая лигатура для литья по выплавляемым моделям с высокой стойкостью к окислению, получаемый оттенок – светло-желтый. 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 + 6,2% Ag + 56,3% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	10.9			(г/см ³)			
Диапазон плавления	820-885			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	95- /			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 и сразу же охладить металл.							
Непрерывное литье							
Деформация							
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							
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.							
Отбел							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
Повторная плавка							
Рекомендуется добавлять не более 50% обратного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SY 244 M NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Базовая лигатура для литья по выплавляемым моделям с высокой стойкостью к окислению, получаемый оттенок – светло-желтый. 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 + 5,8% Ag + 52,5% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,2			(г/см ³)			
Диапазон плавления	810-880			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	90-/			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 и сразу же охладить металл.							
Непрерывное литье							
Деформация							
Отжиг							
Heat the metal in protective atmosphere at 640°C for 10-30min (depending on the quantity), then quickly cool it in a solution of 90% water and 10% alcohol or in warm water (≈40°C).							
Закалка							
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 30-45мин.							
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 244 M NS
ПРОБА	585 (14K)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Базовая лигатура для литья по выплавляемым моделям с высокой стойкостью к окислению, получаемый оттенок – светло-желтый. 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 + 4,1% Ag + 37,4% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	12,9			(г/см ³)			
Диапазон плавления	805-855			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	110-/-			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 и сразу же охладить металл.							
Непрерывное литье							
Деформация							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 640°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
Закалка							
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 (≈35°C). В случае литье с камнями подождать 30-45мин.							
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.							