

МАРКА	OT 90/10 C
ТИП	ЛАТУНЬ
ЦВЕТ	КРАСНОВАТЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
<p><b>Латунь для литья</b>, особенно рекомендована для литья в закрытых системах. Обладает хорошей твердостью после литья, что облегчает процесс полировки, позволяет получить яркую поверхность с хорошей стойкостью к окислению. Не может подвергаться закалке. Не содержит никель.</p>							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	■□□□□	■□□□□	■□□□□
<b>Свойства</b>							
<b>Основной состав</b>		Cu90 Zn10		Коммерческий состав сплава			
<b>Плотность</b>		8.8		(г/см <sup>3</sup> )			
<b>Диапазон плавления</b>		900-985		Солидус-ликвидус (°C)			
<b>Твердость</b>		100-/		После литья – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
<p>Нагреть металл в защитной атмосфере при 670°C в течение 15-20 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.</p>							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
<p>Температура опоки – 550-650°C в зависимости от размера изделий и сложности модели. Температура литья на 100-140°C выше температуры ликвидуса. После литья подождать 5-10 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°C). В случае литья с камнями подождать 30-45 мин.</p>							
<b>Отбел</b>							
<p>В 15-30% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.</p>							
<b>Повторная плавка</b>							
<p>Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке, рекомендуется удалять пятак елки. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.</p>							