

МАРКА	SSR 918 M NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	РОЗОВЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя – средней тугоплавкости. Внимание: необходимо добавление серебра.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	
Свойства		
Подготовка сплава	58,5%Au + 2,0%Ag + 39,5% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	12,1	(г/см ³)
Диапазон плавления	635-820	Солидус-ликвидус (°С)
Тип припоя	Средний	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°С выше температуры ликвидуса. Для защиты плавки использовать восстановительное пламя или защитную атмосферу (аргон/азот). Нагреть изложницу до 150 - 200°С 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 редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.		
Отжиг		
Нагреть метал в защитной атмосфере при 480°С в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°С) или в 10% спиртовом растворе. Важно провести последний отжиг непосредственно перед использованием припойной полосы или проволоки.		
Закалка		
Микролитье		
Отбел		
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°С. 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	SSR 918 M NS
ПРОБА	750 (18К)
ЦВЕТ	РОЗОВЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя – средней тугоплавкости. Внимание: необходимо добавление серебра.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	
Свойства		
Подготовка сплава	75,0%Au +1,25%Ag + 23,75% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	14,4	(г/см ³)
Диапазон плавления	700-825	Солидус-ликвидус (°С)
Тип припоя	Средний	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°С выше температуры ликвидуса. Для защиты плавки использовать восстановительное пламя или защитную атмосферу (аргон/азот). Нагреть изложницу до 150 - 200°С 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 редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.		
Отжиг		
Нагреть метал в защитной атмосфере при 525°С в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°С) или в 10% спиртовом растворе. Важно провести последний отжиг непосредственно перед использованием припойной полосы или проволоки.		
Закалка		
Микролитье		
Отбел		
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°С. Тщательно промыть после отбела.		
Повторная плавка		
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.		