МАРКА	**SY 18C ZH NS**
ПРОБА	**750 (18K)**
ЦВЕТ	**ЖЕЛТЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 750 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в открытых и закрытых моделях, получаемый оттенок – светло-желтый. 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	75,0% Au + 10,4% Ag + 14,6% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	15.1	(г/см^3)
Диапазон плавления	835-870	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	150-270	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 620°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≃40°C) или в 10% спиртовом растворе.

Закалка

Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.

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 30-45 мин.

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.