

МАРКА	NEUTRA 914 H NS
ПРОБА	375 (9К)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
<p>Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Универсальная лигатура для литья и механической обработки. Получаемый оттенок - серый (необходимо родирование). Может подвергаться закалке в 9К и 10К. <u>Не содержит никель.</u></p> <p>Внимание: необходимо добавление серебра</p>							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава		37,5%Au + 53,1%Ag + 84,4% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		12,3		(г/см ³)			
Диапазон плавления		805-895		Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость		105-170		После отжига – после закалки (HV)			
Литье в изложницу							
<p>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 немедленно охладить металл в воде.</p>							
Непрерывное литье							
<p>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.</p>							
Деформация							
<p>Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 60% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.</p>							
Отжиг							
<p>Нагреть метал в защитной атмосфере при 680°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.</p>							
Закалка							
<p>Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.</p>							
Микролитье							
<p>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 (≈40°C). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.</p>							
Отбел							
<p>В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.</p>							
Повторная плавка							
<p>Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.</p>							

МАРКА	NEUTRA 914 H NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Универсальная лигатура для литья и механической обработки. Получаемый оттенок - серый (необходимо родирование). Может подвергаться закалке в 9К и 10К. <u>Не содержит никель.</u> 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 + 49,5%Ag + 8,8% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		12,6		(г/см ³)			
Диапазон плавления		815-910		Солидус-ликвидус (°С)			
Твердость		100-150		После отжига – после закалки (HV)			
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 немедленно охладить металл в воде.							
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 60% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°С в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°С) или в 10% спиртовом растворе.							
Закалка							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°С в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
Микролитье							
Температура опоки – 500-700°С в зависимости от размера изделий и сложности модели. Рекомендуется проводить предварительную плавку. Температура литья на 50-100°С выше температуры ликвидуса. После литья подождать 15-20 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°С). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.							
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	NEUTRA 914 H NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Универсальная лигатура для литья и механической обработки. Получаемый оттенок - серый (необходимо родирование). Может подвергаться закалке в 9К и 10К. <u>Не содержит никель.</u> Внимание: необходимо добавление серебра							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава	58,8%Au + 35,3%Ag + 6,2% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	13,2			(г/см ³)			
Диапазон плавления	900-955			Солидус-ликвидус (°С)			
Твердость	95-/			После отжига – после закалки (HV)			
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 немедленно охладить металл в воде.							
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 60% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 660°С в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°С) или в 10% спиртовом растворе.							
Закалка							
Микролитье							
Температура опоки – 500-700°С в зависимости от размера изделий и сложности модели. Рекомендуется проводить предварительную плавку. Температура литья на 50-100°С выше температуры ликвидуса. После литья подождать 15-20 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°С). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.							
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.							