

МАРКА	SR14 UNI NS
ПРОБА	375 (9K)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Универсальная лигатура для литья и механической обработки. Получаемый оттенок - темно-красный. Отличительная черта этой лигатуры – легкое и многоцелевое использование. Может подвергаться закалке в 750 пробе. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камнями
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ □
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	37,5%Au + 2,5%Ag + 60,0% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,1			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	950-980			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	95- /			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
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.							
<b>Деформация</b>							
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и 50-70% перед последующими. Первые редуки должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 700°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
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.							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SR14 UNI NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Универсальная лигатура для литья и механической обработки. Получаемый оттенок - темно-красный. Отличительная черта этой лигатуры – легкое и многоцелевое использование. Может подвергаться закалке в 750 пробе. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ □
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	41,7%Au + 2,1%Ag + 56,2% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,4			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	930-965			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	100-/-			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
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.							
<b>Деформация</b>							
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и 50-70% перед последующими. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 700°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
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.							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% обратного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SR14 UNI NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Универсальная лигатура для литья и механической обработки. Получаемый оттенок - темно-красный. Отличительная черта этой лигатуры – легкое и многоцелевое использование. Может подвергаться закалке в 750 пробе. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ □
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	58,8%Au + 1,7%Ag + 39,5% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	12,9			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	920-935			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	115-/-			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
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.							
<b>Деформация</b>							
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и 50-70% перед последующими. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 700°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
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.							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SR14 UNI NS
ПРОБА	750 (18К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Универсальная лигатура для литья и механической обработки. Получаемый оттенок - темно-красный. Отличительная черта этой лигатуры – легкое и многоцелевое использование. Может подвергаться закалке в 750 пробе. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	75,0%Au + 1,0%Ag + 23% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	14,8			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	905-910			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	190-260			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
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.							
<b>Деформация</b>							
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и 50-70% перед последующими. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 700°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C от 1 до 3 часов, затем медленно охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
<b>Микролитье</b>							
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.							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							