

МАРКА	SAG
ПРОБА	925
ЦВЕТ	СЕРЕБРО



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для серебра 800, 925 и 950 пробы со средним содержанием элементов, предотвращающих окисление. Предназначена для механической обработки, в особенности для производства полновесной цепи. Может подвергаться закалке.							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава	92,5% Ag + 7,5% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	10,3			(г/см ³)			
Диапазон плавления	765-900			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	55-110			После отжига – после закалки (HV)			
Литье в изложницу							
Поместить в тигель лигатуру, затем чистое серебро. 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							
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 оптимального результата провести 50% редуцию сечения проволоки или полосы перед отжигом. Первая редуция должна быть достаточно сильной для обеспечения внутренней компактной структуры металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 570°C в течение 15-20 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
Закалка							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 300°C в течение 1-3 часов, затем медленно охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
Микролитье							
Отбел							
В 15-30% 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.							

