

МАРКА	SSAG MS
ПРОБА	550
ЦВЕТ	СЕРЕБРО



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для серебра 550, 600 и 700 пробы. Тип получаемого припоя в 550 пробе – легкоплавкий, в 600 – средней легкоплавкости, в 700 – средний.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	
Свойства		
Подготовка сплава	55,0%Ag + 45% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	9.7	(г/см ³)
Диапазон плавления	660-705	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	легкоплавкий	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. 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 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 500°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.		
Закалка		
Микролитье		
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.		

МАРКА	SSAG MS
ПРОБА	600
ЦВЕТ	СЕРЕБРО



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для серебра 550, 600 и 700 пробы. Тип получаемого припоя в 550 пробе – легкоплавкий, в 600 – средней легкоплавкости, в 700 – средний.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	
Свойства		
Подготовка сплава	60,0%Ag + 40,0% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	9.8	(г/см ³)
Диапазон плавления	675-720	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	средней легкоплавкости	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. 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 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 500°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.		
Закалка		
Микролитье		
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.		

МАРКА	SSAG MS
ПРОБА	700
ЦВЕТ	СЕРЕБРО



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для серебра 550, 600 и 700 пробы. Тип получаемого припоя в 550 пробе – легкоплавкий, в 600 – средней легкоплавкости, в 700 – средний.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	
Свойства		
Подготовка сплава	70,0%Ag + 30,0% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	9.9	(г/см ³)
Диапазон плавления	705-730	Солидус-ликвидус (°C)
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. 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 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 530°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.		
Закалка		
Микролитье		
Отбел		
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.		
Повторная плавка		
Рекомендуется добавлять не более 50% обратного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.		