

МАРКА	SY 041 P NS
ПРОБА	375 (9K)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям, получаемый оттенок – светло-желтый «Гамильтон». Подходит для токарной обработки. Может подвергаться закалке. <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	37,5% Au + 12,5% Ag + 50,0% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11.1			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	775-870			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	120-250			После литья – 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 сразу же охладить металл.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 580°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 в течение 1-3 часов, затем 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 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈35°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	SY 041 P NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям, получаемый оттенок – светло-желтый «Гамильтон». Подходит для токарной обработки. Может подвергаться закалке. <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 + 11,7% Ag + 46,6% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,4			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	780-865			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	120-220			После литья – 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 сразу же охладить металл.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 660°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 в течение 1-3 часов, затем 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 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°C). В случае литье с камнями подождать 30-45мин.							
<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	SY 041 P NS
ПРОБА	585 (14K)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям, получаемый оттенок – светло-желтый «Гамильтон». Подходит для токарной обработки. Может подвергаться закалке. <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	58,5% Au + 8,3% Ag + 33,2% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	12,9			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	795-850			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	135-200			После литья – 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 сразу же охладить металл.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°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 в течение 1-3 часов, затем 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 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈35°C). В случае литье с камнями подождать 30-45мин.							
<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.							