

МАРКА	OT 87 MW
ТИП	ЛАТУНЬ
ЦВЕТ	РОЗОВО-ЖЕЛТЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Латунь для механической обработки. Может использоваться сама по себе для производства полосы и прутка, либо как лигатура для производства ювелирных изделий. Не содержит никель.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ □	■ □ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
<b>Свойства</b>							
<b>Основной состав</b>				Cu 85 Zn15			
<b>Плотность</b>				8.6			
<b>Диапазон плавления</b>				1010-1040			
<b>Твердость</b>				70-/			
<b>Литье в изложницу</b>				Коммерческий состав сплава			
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
Для оптимального результата провести 50% редуцию сечения проволоки или полосы перед отжигом. Первая редуция должна быть достаточно сильной для обеспечения внутренней компактной структуры металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 660°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
<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.							