

МАРКА	SSY 918 H NS
ПРОБА	375 (9K)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя - тугоплавкий. Внимание: необходимо добавление серебра.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	
Свойства		
Подготовка сплава	37,5%Au + 21,9%Ag + 40,6% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	11.3	(г/см ³)
Диапазон плавления	755-875	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	тугоплавкий	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, 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.		
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 560°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.		
Закалка		
Микрولитье		
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.		

МАРКА	SSY 918 H NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя - тугоплавкий. Внимание: необходимо добавление серебра.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	
Свойства		
Подготовка сплава	41,7%Au + 20,4%Ag + 37,9% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	11.7	(г/см ³)
Диапазон плавления	760-905	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	тугоплавкий	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, 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.		
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 560°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.		
Закалка		
Микрولитье		
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.		

МАРКА	SSY 918 H NS
ПРОБА	585(9K)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя - тугоплавкий. Внимание: необходимо добавление серебра.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	
Свойства		
Подготовка сплава	58,5%Au + 14,5%Ag + 27,0% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	13.0	(г/см ³)
Диапазон плавления	745-865	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	тугоплавкий	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, 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.		
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 560°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.		
Закалка		
Микрولитье		
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.		

МАРКА	SSY 918 H NS
ПРОБА	750 (18К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Тип получаемого припоя - тугоплавкий. Внимание: необходимо добавление серебра.		
Предназначение		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ □	
Свойства		
Подготовка сплава	75,0%Au +8,75%Ag + 16,25% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	15.0	(г/см ³)
Диапазон плавления	760-830	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	тугоплавкий	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, 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.		
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 570°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.		
Закалка		
Микрولитье		
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.		