

МАРКА	SY 914 H NS
ПРОБА	375 (9K)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - насыщенный желтый. Отличительная черта этой лигатуры – ее легкость в использовании. Может подвергаться закалке. Внимание: необходимо добавление серебра.							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава		37,5% Au + 9,4% Ag + 53,1% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		11,1		(г/см ³)			
Диапазон плавления		820-910		Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость		112-200		После отжига – после закалки (HV)			
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 50% перед проведением отжига. Первые редуки должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
Закалка							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 300°C в течение 2 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
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	SY 914 H NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - насыщенный желтый. Отличительная черта этой лигатуры – ее легкость в использовании. Может подвергаться закалке. Внимание: необходимо добавление серебра.							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава		41,7% Au + 8,7% Ag + 49,6% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		11,4		(г/см ³)			
Диапазон плавления		820-905		Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость		120-235		После отжига – после закалки (HV)			
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 50% перед проведением отжига. Первые редуки должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
Закалка							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 300°C в течение 2 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
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.							

МАРКА	SY 914 H NS
ПРОБА	585 (14K)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - насыщенный желтый. Отличительная черта этой лигатуры – ее легкость в использовании. Может подвергаться закалке. Внимание: необходимо добавление серебра.							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава		58,5% Au + 6,2% Ag + 35,3% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		12,9		(г/см ³)			
Диапазон плавления		840-880		Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость		130-230		После отжига – после закалки (HV)			
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 50% перед проведением отжига. Первые редуки должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 670°C в течение 20-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
Закалка							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 2 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
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.							