МАРКА	**SR 14 ADM3 NS**
ПРОБА	**375 (9K)**
ЦВЕТ	**КРАСНЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - русский красный. Особенно рекомендуется для производства пустотелой цепи и штампованных изделий. Содержит элементы, предотвращающие окисление. Не 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 + 5,7% Ag + 56,8% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	11,2	(г/см^3)
Диапазон плавления	875-950	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	110-/	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 первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

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.

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	**SR 14 ADM3 NS**
ПРОБА	**417 (10K)**
ЦВЕТ	**КРАСНЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - русский красный. Особенно рекомендуется для производства пустотелой цепи и штампованных изделий. Содержит элементы, предотвращающие окисление. Не 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 + 5,4% Ag + 52,9% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	10,5	(г/см^3)
Диапазон плавления	850-940	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	110-/	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 первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 640°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	**SR 14 ADM3 NS**
ПРОБА	**585 (14K)**
ЦВЕТ	**КРАСНЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - русский красный. Особенно рекомендуется для производства пустотелой цепи и штампованных изделий. Содержит элементы, предотвращающие окисление. Не 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 + 3,8% Ag + 37,7% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	13,0	(г/см^3)
Диапазон плавления	880-910	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	135-/	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 первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

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.

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.