

МАРКА	SAG A
ПРОБА	925
ЦВЕТ	СЕРЕБРО



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для серебра 800, 925 и 950 пробы. Универсальная лигатура для многоцелевого использования. Добавка измельчителя зерна уменьшает эффект «апельсиновой корки» и добавляет пластичности. Высокая обрабатываемость. Может подвергаться закалке.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □
<b>Свойства</b>							
<b>Подготовка сплава</b>		92,5% Ag + 7,5% лигатура		Для получения указанной пробы			
<b>Плотность</b>		10,3		(г/см <sup>3</sup> )			
<b>Диапазон плавления</b>		775-905		Солидус-ликвидус (°C)			
<b>Твердость</b>		70-120		После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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>							
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.							
<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 580°C в течение 15-20 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 300°C в течение 1-3 часов, затем медленно 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 15-20 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°C).							
<b>Отбел</b>							
В 15-30% 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.							

