

МАРКА	SW 241 A NS
ПРОБА	375 (9K)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - стандартный белый (рекомендуется родирование). Подходит для производства любых изделий с высокой прочностью. Содержит никель. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	37,5% Au + 6,2% Ag + 56,3% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,1			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	900-1030			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	150-/			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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, подождать, пока металл остынет до ≈500°C, затем охладить в воде.							
<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 получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50-60% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 670°C в течение 15-30 мин, подождать, пока металл остынет до ≈500°C, 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.							

МАРКА	SW 241 A NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - стандартный белый (рекомендуется родирование). Подходит для производства любых изделий с высокой прочностью. Содержит никель. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ □	*	*	*
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	41,7% Au + 5,8% Ag + 52,5% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,5			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	795-1010			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	165-/			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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, подождать, пока металл остынет до ≈500°C, затем охладить в воде.							
<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 получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50-60% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 670°C в течение 15-30 мин, подождать, пока металл остынет до ≈500°C, 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.							

МАРКА	SW 241 A NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - стандартный белый. Содержит большое количество измельчителей зерна, сводя к минимуму эффект «апельсиновой корки». Может подвергаться закалке. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ □	*	*	*
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	58,5% Au + 4,2% Ag + 37,3% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	12,9			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	890-965			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	171-/			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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, подождать, пока металл остынет до ≈500°C, затем охладить в воде.							
<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 получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50-60% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 670°C в течение 15-30 мин, подождать, пока металл остынет до ≈500°C, 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.							