

МАРКА	SSR 1418 D NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	РОЗОВЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>		
Лигатура для изготовления припойной проволоки/полосы для золота 585 пробы. Разработана специально для производства пустотелой цепи с использованием сердечника. Тип получаемого припоя – средней тугоплавкости. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.		
<b>Предназначение</b>		
Полоса	Проволока	
■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ □ □	
<b>Свойства</b>		
Подготовка сплава	58,5%Au + 2,9%Ag + 38,6% лигатуры	Для получения указанной пробы
Плотность	12,5	(г/см <sup>3</sup> )
Диапазон плавления	780-880	Солидус-ликвидус (°C)
Тип припоя	Средней тугоплавкости	Легкоплавкие припои имеют более низкую точку плавления, но большую смачиваемость, в то время как тугоплавкие – высокую точку плавления и низкую смачиваемость.
<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 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 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.		
<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. Важно провести последний отжиг непосредственно перед использованием припойной полосы или проволоки.		
<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.		