

МАРКА	SAG L
ПРОБА	925
ЦВЕТ	СЕРЕБРО



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание		Лигатура для серебра 800, 925 и 950 пробы. Разработана специально для лазерной пайки цепей. Может подвергаться закалке.											
Предназначение													
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.						
■ ■ □ □ □	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □						
Свойства													
Подготовка сплава	92,5% Ag + 7,5% лигатура			Для получения указанной пробы									
Плотность	10,3			(г/см ³)									
Диапазон плавления	805-890			Солидус-ликвидус (°C)									
Твердость	50-100			После отжига – после закалки (HV)									
Литье в изложницу													
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 (argon/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 (argon/азот). Скорость вытяжки должна быть максимально возможная.													
Деформация													
Для оптимального результата провести 50% редукцию сечения проволоки или полосы перед отжигом. Первая редукция должна быть достаточно сильной для обеспечения внутренней компактной структуры металла.													
Отжиг													
Нагреть метал в защитной атмосфере при 580°C в течение 15-20 мин, затем охладить в теплой воде ($\approx 40^{\circ}\text{C}$) или в 10% спиртовом растворе.													
Закалка													
Нагревать метал в защитной атмосфере при 300°C в течение 1-3 часов, затем медленно охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.													
Микролитье													
Отбел													
В 15-30% 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 обезжириены и отбелены перед использованием.													

