

МАРКА	SW 042 P NS
ПРОБА	375 (9K)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок - стандартный белый (рекомендуется родирование). Рекомендуется для сложных моделей. Может подвергаться закалке. 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>							
<b>Подготовка сплава</b>		37,5% Au + 6,2% Ag + 56,3% лигатура		Для получения указанной пробы			
<b>Плотность</b>		11,1		(г/см <sup>3</sup> )			
<b>Диапазон плавления</b>		865-925		Солидус-ликвидус (°C)			
<b>Твердость</b>		150-210		После литья – 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 температура не достигнет ~500°C, затем охладить металл в воде.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 15-30 мин, подождать, пока температура не достигнет ~500°C, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 1-3 часов, затем 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 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°C). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.							
<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% обратного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SW 042 P NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок - стандартный белый (рекомендуется родирование). Рекомендуется для сложных моделей. Может подвергаться закалке. 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	11,3			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	950-990			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	120-220			После литья – 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 температура не достигнет ~500°C, затем охладить металл в воде.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 700°C в течение 15-30 мин, подождать, пока температура не достигнет ~500°C, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 1-3 часов, затем 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). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.							
<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 042 P NS
ПРОБА	585 (14K)
ЦВЕТ	БЕЛЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок - стандартный белый (рекомендуется родирование). Рекомендуется для сложных моделей. Может подвергаться закалке. 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	58,5% Au + 4,2% Ag + 37,3% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	12.9			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	800 - 890			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	160 - 245			После литья – 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 температура не достигнет ~500°C, затем охладить металл в воде.							
<b>Непрерывное литье</b>							
<b>Деформация</b>							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 600°C в течение 15-30 мин, подождать, пока температура не достигнет ~500°C, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 1-3 часов, затем 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 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°C). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин.							
<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.							