

| | |
|-------|-----------------|
| МАРКА | SW 14C EXTRA NS |
| ПРОБА | 375 (9К) |
| ЦВЕТ | БЕЛЫЙ |



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

| | | | | | | | |
|---|------------|-------------------------------------|--------|----------------------------------|----------------|----------------|---------------|
| Описание | | | | | | | |
| 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) в 10К и 14К и яркий белый в 9К (родирование не нужно). Отличная проливаемость. Может подвергаться закалке. Содержит никель. Внимание: необходимо добавление серебра. | | | | | | | |
| Предназначение | | | | | | | |
| Полоса | Полн. цепь | Пуст. цепь | Трубка | Рез | Открытое литье | Закрытое литье | Литье с камн. |
| □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | ■□□□□ | ■□□□□ | ■□□□□ |
| Свойства | | | | | | | |
| Подготовка сплава | | 37,5% Au + 2,5% Ag + 60,0% лигатура | | Для получения указанной пробы | | | |
| Плотность | | 10.9 | | (г/см ³) | | | |
| Диапазон плавления | | 895-975 | | Солидус-ликвидус (°С) | | | |
| Твердость | | 125-160 | | После литья – после закалки (HV) | | | |
| Литье в изложницу | | | | | | | |
| Поместить в тигель лигатуру, затем чистое серебро, затем чистое золото. Нагреть металл на 50-100°С выше температуры ликвидуса. Для защиты плавки использовать восстановительное пламя или защитную атмосферу (аргон/азот). Нагреть изложницу до 150 - 200°С перед тем, как вылить в нее расплавленный металл. После литья открыть изложницу, подождать, пока температура не достигнет ~500°С, затем охладить металл в воде. | | | | | | | |
| Непрерывное литье | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| Деформация | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| Отжиг | | | | | | | |
| Нагреть метал в защитной атмосфере при 700°С в течение 15-30 мин, подождать, пока температура не достигнет ~500°С, затем охладить в теплой воде (≈40°С) или в 10% спиртовом растворе. | | | | | | | |
| Закалка | | | | | | | |
| Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°С в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры. | | | | | | | |
| Микролитье | | | | | | | |
| Температура опоки – 500-700°С в зависимости от размера изделий и сложности модели. Рекомендуется проводить предварительную плавку. Температура литья на 50-100°С выше температуры ликвидуса. После литья подождать 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≈40°С). В случае литье с камнями подождать 30-45 мин. | | | | | | | |
| Отбел | | | | | | | |
| В 10% растворе серной кислоты при 50-60°С. Тщательно промыть после отбела. | | | | | | | |
| Повторная плавка | | | | | | | |
| Рекомендуется добавлять не более 50% обратного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием. | | | | | | | |

| | |
|-------|-----------------|
| МАРКА | SW 14C EXTRA NS |
| ПРОБА | 417 (10К) |
| ЦВЕТ | БЕЛЫЙ |



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

| | | | | | | | |
|---|------------|-------------------------------------|--------|----------------------------------|----------------|----------------|---------------|
| Описание | | | | | | | |
| 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) в 10К и 14К и яркий белый в 9К (родирование не нужно). Отличная проливаемость. Может подвергаться закалке. Содержит никель. Внимание: необходимо добавление серебра. | | | | | | | |
| Предназначение | | | | | | | |
| Полоса | Полн. цепь | Пуст. цепь | Трубка | Рез | Открытое литье | Закрытое литье | Литье с камн. |
| □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | ■□□□□ | ■□□□□ | ■□□□□ |
| Свойства | | | | | | | |
| Подготовка сплава | | 41,7% Au + 2,3% Ag + 56,0% лигатура | | Для получения указанной пробы | | | |
| Плотность | | 11,3 | | (г/см ³) | | | |
| Диапазон плавления | | 950-990 | | Солидус-ликвидус (°C) | | | |
| Твердость | | 120-170 | | После литья – после закалки (HV) | | | |
| Литье в изложницу | | | | | | | |
| 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. | | | | | | | |
| Непрерывное литье | | | | | | | |
| Деформация | | | | | | | |
| Отжиг | | | | | | | |
| Нагреть метал в защитной атмосфере при 710°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. | | | | | | | |
| Закалка | | | | | | | |
| Нагревать метал в защитной атмосфере при 275°C в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры. | | | | | | | |
| Микролитье | | | | | | | |
| 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. | | | | | | | |
| Отбел | | | | | | | |
| В 10% 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 обезжирены и отбелены перед использованием. | | | | | | | |

| | |
|-------|-----------------|
| МАРКА | SW 14C EXTRA NS |
| ПРОБА | 585 (14К) |
| ЦВЕТ | БЕЛЫЙ |



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

| | | | | | | | |
|---|------------|-------------------------------------|--------|----------------------------------|----------------|----------------|---------------|
| Описание | | | | | | | |
| 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) в 10К и 14К и яркий белый в 9К (родирование не нужно). Отличная проливаемость. Может подвергаться закалке. Содержит никель. Внимание: необходимо добавление серебра. | | | | | | | |
| Предназначение | | | | | | | |
| Полоса | Полн. цепь | Пуст. цепь | Трубка | Рез | Открытое литье | Закрытое литье | Литье с камн. |
| □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | □□□□□ | ■ ■ ■ ■ □ | ■ ■ ■ ■ ■ | ■ ■ ■ ■ ■ |
| Свойства | | | | | | | |
| Подготовка сплава | | 58,5% Au + 1,7% Ag + 39,8% лигатура | | Для получения указанной пробы | | | |
| Плотность | | 12.8 | | (г/см ³) | | | |
| Диапазон плавления | | 900-955 | | Солидус-ликвидус (°C) | | | |
| Твердость | | 150-180 | | После литья – после закалки (HV) | | | |
| Литье в изложницу | | | | | | | |
| 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. | | | | | | | |
| Непрерывное литье | | | | | | | |
| Деформация | | | | | | | |
| Отжиг | | | | | | | |
| Нагреть метал в защитной атмосфере при 680°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. | | | | | | | |
| Закалка | | | | | | | |
| Нагревать метал в защитной атмосфере при 300°C в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры. | | | | | | | |
| Микролитье | | | | | | | |
| 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. | | | | | | | |
| Отбел | | | | | | | |
| В 10% 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 обезжирены и отбелены перед использованием. | | | | | | | |