

МАРКА	SR 14 AS NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
<p>Лигатура для золота 585 пробы. Используется как самопаяющаяся лигатура для штампованных изделий. Подходит также для механической обработки, полновесной и пустотелой цепи. Может подвергаться закалке. Для достижения наилучшего эффекта пайки, две половинки изделия должны быть плоскими (рекомендуется обработать их шкуркой) и соприкаться по всему периметру изделия. В некоторых случаях необходимо прихватить две половинки лазером. Процесс пайки требует наличия конвейерной печи с защитной атмосферой Внимание: необходимо добавление серебра.</p>							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ □	■ ■ ■ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
Свойства							
Подготовка сплава		58,5% Au + 2,8% Ag + 38,7% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		13,0		(г/см ³)			
Диапазон плавления		940-970		Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость		135-160		После отжига – после закалки (HV)			
Литье в изложницу							
<p>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.</p>							
Непрерывное литье							
<p>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.</p>							
Деформация							
<p>Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.</p>							
Отжиг							
<p>Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 20-40 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.</p>							
Закалка							
<p>Нагревать металл в защитной атмосфере 60 мин при 180°C, затем 150 мин при 300°C, после чего медленно охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры</p>							
Микролитье							
-							
Отбел							
<p>В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.</p>							
Повторная плавка							
<p>Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.</p>							