

<b>МАРКА</b>	<b>SR 9 KH NS</b>
<b>ПРОБА</b>	<b>375 (9К)</b>
<b>ЦВЕТ</b>	<b>КРАСНЫЙ</b>



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

### Описание

**Лигатура для золота 375 пробы.** Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - русский красный. Подходит для производства трубы, цепей, обручальных колец, штамповки. Содержит измельчитель зерна. Обладает прекрасными характеристиками для легкого использования. Позволяет получить яркий цвет и блестящую поверхность. Может подвергаться закалке. **Внимание:** 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>	58,5% Au + 3,8% Ag + 37,7% лигатура	Для получения указанной пробы						
<b>Плотность</b>	13,0	(г/см <sup>3</sup> )						
<b>Диапазон плавления</b>	880-920	Солидус-ликвидус (°C)						
<b>Твердость</b>	138-165	После отжига – 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 (argon/азот). Нагреть изложницу до 150 - 200°C перед тем, как вылит 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 (argon/азот). Скорость вытяжки должна быть максимально возможная.								

<b>Деформация</b>								
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.								

<b>Отжиг</b>								
Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 20-40 мин, затем охладить в теплой воде ( $\approx 40^{\circ}\text{C}$ ) или в 10% спиртовом растворе.								

<b>Закалка</b>								
Нагревать метал в защитной атмосфере при 180°C в течение 1 часа мин, затем медленно охлаждить в защитной атмосфере в до комнатной температуры.								

<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 обезжириены и отбелены перед использованием.								