МАРКА	**SY 123 P NS**
ПРОБА	**375 (9K)**
ЦВЕТ	**ЖЕЛТЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям, получаемый оттенок – светло-желтый «Гамильтон» в 375 и 417 пробе и насыщенный желтый в 585. Может подвергаться закалке в 375 и 417 пробе. **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 + 9,4% Ag + 53,1% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	11.0	(г/см^3)
Диапазон плавления	815-895	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	110-170	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 и сразу же охладить металл.

Непрерывное литье

Деформация

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 10-30 мин, 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 15-30 мин перед охлаждением металла в теплой воде (≃35°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	**SY 123 P NS**
ПРОБА	**417 (10K)**
ЦВЕТ	**ЖЕЛТЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям, получаемый оттенок – светло-желтый «Гамильтон» в 375 и 417 пробе и насыщенный желтый в 585. Может подвергаться закалке в 375 и 417 пробе. **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 + 8,7% Ag + 49,6% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	11,4	(г/см^3)
Диапазон плавления	805-558	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	100-155	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 и сразу же охладить металл.

Непрерывное литье

Деформация

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 640°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≃40°C) или в 10% спиртовом растворе.

Закалка

Нагревать метал в защитной атмосфере при 250°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 30-45мин.

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	**SY 123 P NS**
ПРОБА	**585 (14K)**
ЦВЕТ	**ЖЕЛТЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям, получаемый оттенок – светло-желтый «Гамильтон» в 375 и 417 пробе и насыщенный желтый в 585. Может подвергаться закалке в 375 и 417 пробе. **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 + 6,2% Ag + 35,3% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	12,8	(г/см^3)
Диапазон плавления	810-865	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	125-/	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 и сразу же охладить металл.

Непрерывное литье

Деформация

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 640°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≃40°C) или в 10% спиртовом растворе.

Закалка

-

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 (≃35°C). В случае литье с камнями подождать 30-45мин.

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.