МАРКА	**SW 14 EVO NS**
ПРОБА	**375 (9K)**
ЦВЕТ	**БЕЛЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - стандартный белый (рекомендуется родирование). Подходит для производства полновесной и пустотелой цепи и литой трубы. Может подвергаться закалке. Содержит никель.

Предназначение

Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■■■□□	■■■■■	■■■■□	■■■■□	■■□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□

Свойства

Подготовка сплава	Добавление серебра не обязательно	Для получения указанной пробы
Плотность	11.0	(г/см^3)
Диапазон плавления	985-1020	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	115-145	После отжига – 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 металл остынет до ≃500°C, затем охладить в воде.

Непрерывное литье

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.

Деформация

Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50-60% перед проведением отжига. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 720°C в течение 15-30 мин, подождать, пока металл остынет до ≃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

-

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 14 EVO NS**
ПРОБА	**585 (14K)**
ЦВЕТ	**БЕЛЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 375 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - стандартный белый (рекомендуется родирование). Подходит для производства полновесной и пустотелой цепи и литой трубы. Может подвергаться закалке. Содержит никель.

Предназначение

Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■■■□□	■■■■■	■■■■□	■■■■□	■■□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□

Свойства

Подготовка сплава	Добавление серебра не обязательно	Для получения указанной пробы
Плотность	12,7	(г/см^3)
Диапазон плавления	925-965	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	150-/	После отжига – 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 металл остынет до ≃500°C, затем охладить в воде.

Непрерывное литье

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.

Деформация

Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50-60% перед проведением отжига. Первые редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 690°C в течение 15-30 мин, подождать, пока металл остынет до ≃500°C, затем охладить в теплой воде (≃40°C) или в 10% спиртовом растворе.

Закалка

Микролитье

-

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.