

МАРКА	SY 14 HG NS
ПРОБА	375 (9К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - светло-желтый "Гамильтон". Отличительной чертой этой лигатуры является яркий блеск изделия после полировки. Может подвергаться закалке. 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 + 13,4% Ag + 49,1% лигатура			Для получения 585 пробы			
Плотность	11,2			(г/см ³)			
Диапазон плавления	785-885			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	134-200			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 и сразу же охладить металл.							
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% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 670°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 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% обратного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SY 14 HG NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - светло-желтый "Гамильтон". Отличительной чертой этой лигатуры является яркий блеск изделия после полировки. Может подвергаться закалке. 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 + 12,5% Ag + 45,8% лигатура			Для получения 585 пробы			
Плотность	11,5			(г/см ³)			
Диапазон плавления	799-882			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	140-235			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 и сразу же охладить металл.							
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% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 680°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 250°C в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
Микролитье							
-							
Отбел							
В 15-30% 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 14 HG NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	ЖЕЛТЫЙ



Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - светло-желтый "Гамильтон". Отличительной чертой этой лигатуры является яркий блеск изделия после полировки. Может подвергаться закалке. 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 + 8,9% Ag + 32,6% лигатура			Для получения 585 пробы			
Плотность	13			(г/см ³)			
Диапазон плавления	839-877			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	147-230			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 и сразу же охладить металл.							
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% перед проведением отжига. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
Отжиг							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 670°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							
-							
Отбел							
В 15-30% 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.							