МАРКА	**SY 18H ZH NS**
ПРОБА	**750 (18K)**
ЦВЕТ	**ЖЕЛТЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Лигатура для золота 750 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - светло-желтый, соответствует стандарту 2N. Отличительная черта данной лигатуры – ее многофункциональность. 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	75,0% Au + 13% Ag + 12% лигатура	Для получения указанной пробы
Плотность	15,2	(г/см^3)
Диапазон плавления	880-890	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	140-245	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 редукции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.

Отжиг

Нагреть метал в защитной атмосфере при 660°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 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.