

МАРКА	SR 914 C NS
ПРОБА	375 (9K)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок – русский красный. Элементы, препятствующие окислению, позволяют получить яркий блеск елки уже после литья. Не 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 + 5,7% Ag + 56,8% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		11,1		(г/см ³)			
Диапазон плавления		900-960		Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость		100-/		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 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.							

МАРКА	SR 914 CNS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок – русский красный. Элементы, препятствующие окислению, позволяют получить яркий блеск елки уже после литья. Не 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 + 5,4% Ag + 52,9% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,4			(г/см ³)			
Диапазон плавления	890-950			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	110-/			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 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.							

МАРКА	SR 914 C NS
ПРОБА	585 (14K)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание							
<p>Лигатура для золота 375, 417 и 585 пробы. Предназначена для литья по выплавляемым моделям в закрытых и открытых системах, получаемый оттенок – русский красный. Элементы, препятствующие окислению, позволяют получить яркий блеск елки уже после литья. Не может подвергаться закалке. Внимание: необходимо добавление серебра.</p>							
Предназначение							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	□□□□□	■□□□□	■□□□□	■□□□□
Свойства							
Подготовка сплава		58,5% Au + 3,8% Ag + 37,7% лигатура		Для получения указанной пробы			
Плотность		12,9		(г/см ³)			
Диапазон плавления		870-915		Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость		120-/		После литья – после закалки (HV)			
Литье в изложницу							
<p>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.</p>							
Непрерывное литье							
Деформация							
Отжиг							
<p>Нагреть метал в защитной атмосфере при 650°C в течение 15-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.</p>							
Закалка							
Микролитье							
<p>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.</p>							
Отбел							
<p>В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.</p>							
Повторная плавка							
<p>Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.</p>							