МАРКА	**ОТ 6733**
ТИП	**ЛАТУНЬ**
ЦВЕТ	**СВЕТЛО-ЖЕЛТЫЙ**

Gallorini
MASTER OF ALLOYS

Описание

Латунь для механической обработки. Может использоваться сама по себе для производства полосы и прутка, либо как лигатура для производства ювелирных изделий. Не содержит никель.

Предназначение

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

Свойства

Основной состав	Cu 67 Zn33	Коммерческий состав сплава
Плотность	8.4	(г/см^3)
Диапазон плавления	880-940	Солидус-ликвидус (°C)
Твердость	65-/	После отжига – после закалки (HV)

Литье в изложницу

Поместить в тигель лигатуру, затем чистое серебро. 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

Для оптимального результата провести 50% редукцию сечения проволоки или полосы перед отжигом. Первая редукция должна быть достаточно сильной для обеспечения внутренней компактной структуры 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

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.