

МАРКА	SR 247 A NS
ПРОБА	375 (9К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - русский красный. В 18К цвет соответствует стандарту 5N. Рекомендуется для производства полновесной цепи и полосы. Может подвергаться закалке в 14 и 18К. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	37,5% Au + 11,2% Ag + 51,3% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,3			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	830-930			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	140-/			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
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.							
<b>Деформация</b>							
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 620°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
-							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SR 247 A NS
ПРОБА	417 (10К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - русский красный. В 18К цвет соответствует стандарту 5N. Рекомендуется для производства полновесной цепи и полосы. Может подвергаться закалке в 14 и 18К. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	41,7% Au + 10,5% Ag + 47,8% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	11,6			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	840-930			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	145-/			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
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.							
<b>Деформация</b>							
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при 630°C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
<b>Микролитье</b>							
-							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SR 247 A NS
ПРОБА	585 (14К)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - русский красный. В 18К цвет соответствует стандарту 5N. Рекомендуется для производства полновесной цепи и полосы. Может подвергаться закалке в 14 и 18К. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	■ ■ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □	□ □ □ □ □
<b>Свойства</b>							
<b>Подготовка сплава</b>		58,5% Au + 7,5% Ag + 34% лигатура		Для получения указанной пробы			
<b>Плотность</b>		13,1		(г/см <sup>3</sup> )			
<b>Диапазон плавления</b>		870-905		Солидус-ликвидус (°C)			
<b>Твердость</b>		150-190		После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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.							
<b>Непрерывное литье</b>							
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.							
<b>Деформация</b>							
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редукиции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при °C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 250°C в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
<b>Микрولитье</b>							
-							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							

МАРКА	SR 247 A NS
ПРОБА	750 (18K)
ЦВЕТ	КРАСНЫЙ



**Gallorini**  
MASTER OF ALLOYS

<b>Описание</b>							
Лигатура для золота 375, 417, 585 и 750 пробы. Предназначена для механической деформации, получаемый оттенок - русский красный. В 18K цвет соответствует стандарту 5N. Рекомендуется для производства полновесной цепи и полосы. Может подвергаться закалке в 14 и 18K. <b>Внимание:</b> необходимо добавление серебра.							
<b>Предназначение</b>							
Полоса	Полн. цепь	Пуст. цепь	Трубка	Рез	Открытое литье	Закрытое литье	Литье с камн.
■ ■ □ □ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ ■ □ □ □ □	■ ■ ■ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □	□ □ □ □ □ □
<b>Свойства</b>							
Подготовка сплава	75,0% Au + 4,5% Ag + 20,5% лигатура			Для получения указанной пробы			
Плотность	14,9			(г/см <sup>3</sup> )			
Диапазон плавления	885-890			Солидус-ликвидус (°C)			
Твердость	180-300			После отжига – после закалки (HV)			
<b>Литье в изложницу</b>							
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, медленное охлаждение в 18K может привести к хрупкости.							
<b>Непрерывное литье</b>							
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.							
<b>Деформация</b>							
Для получения оптимального результата уменьшить сечение проволоки или полосы минимум на 50% перед первым отжигом и на 50-70% перед последующими отжигами. Первые редуции должны быть достаточно сильными для обеспечения компактности внутренней части металла.							
<b>Отжиг</b>							
Нагреть метал в защитной атмосфере при °C в течение 10-30 мин, затем охладить в теплой воде (≈40°C) или в 10% спиртовом растворе.							
<b>Закалка</b>							
Нагревать метал в защитной атмосфере при 250°C в течение 1-3 часов, затем охладить в защитной атмосфере до комнатной температуры.							
<b>Микролитье</b>							
-							
<b>Отбел</b>							
В 10% растворе серной кислоты при 50-60°C. Тщательно промыть после отбела.							
<b>Повторная плавка</b>							
Рекомендуется добавлять не более 50% оборотного металла при новой плавке. Отходы должны быть обезжирены и отбелены перед использованием.							