



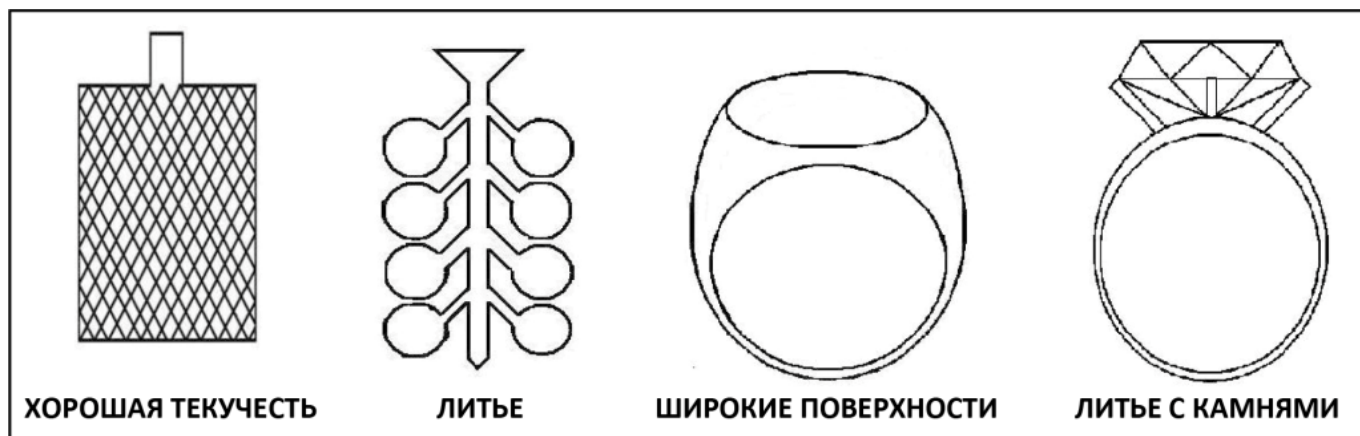
Лигатура MELT K848MC4 для литья по выплавляемым моделям (для белого золота)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Проба	375	585	750
Температура плавления лигатуры, °С	1 100		
Цвет	белый		
Плотность, г/см ³	10.88	12.75	14.73
Температура плавления ювелирного сплава, °С	1 072	973	921
Твердость ювелирного сплава по шкале Бриннеля	240	240	240
Химический состав	Cu – 64.5 %; Ni – 21.0 %; Zn – 14.0 %; Si – 0.5 %		
Добавление серебра	не требуется		

ОПИСАНИЕ

Высококачественный мастер-сплав для производства ювелирного золотого сплава 375 – 750 пробы, полученный из металлов наивысшей чистоты: электролитической бескислородной меди класса А с чистотой 999,97, INCO никеля и SHG 99,995 цинка. Данный сплав дегазирован и обработан антиокислительными реагентами. Пригоден для литья любого типа, в том числе и для литья с камнями.



ПОВЫШЕНИЕ ТЕКУЧЕСТИ СПЛАВА

Для достижения оптимальной проливаемости текучесть жидкой фазы ювелирного сплава может быть увеличена путем корректировки температуры опоки и заливки металла (значения указаны для 585 пробы).

Толщина элементов изделия, мм	Температура литья, °C	Температура опоки, °C
0.2 – 0.6	1 020	600 – 680
0.6 – 1.2	1 000	550 – 630
более 1.2	980	500 – 600

ВНИМАНИЕ: приведенные значения температуры могут отличаться в зависимости от типа и качества используемой термопары, а также ее состояния.

ПОВЫШЕНИЕ ТВЕРДОСТИ ЮВЕЛИРНОГО СПЛАВА

Твердость ювелирного сплава на основе K848MC4 может быть увеличена путем его термической обработки (данные указаны для ювелирного сплава 585 пробы).

Температура обработки, °C	Время обработки, мин	Твердость ювелирного сплава, HV
300	90	263
300	120	270

ТЕМПЕРАТУРА ОПОКИ

Для получения оптимального результата при литье мы рекомендуем использовать следующую температуру опоки:

Тип литейной установки	Температура опоки, °C
Центробежная	500
Вакуумная с литьем в атмосфере	600
Вакуумная с литьем под давлением	650

ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ

Нагрейте тигель перед тем, как поместить в него мастер-сплав и предварительно измельчённое на небольшие кусочки золото.

Используйте только борную кислоту для защитного покрытия поверхности расплава, особенно при плавке без использования защитных газов или вакуума.

Убедитесь, что все металлы расплавились. Перемешайте расплав, если возможно.

Температура пролива должна быть примерно на 30 °C выше температуры плавления легированного сплава.

Размывку опоки рекомендуем проводить через 3 минуты после заливки металла. В случае литья с камнями размывку следует начинать после остывания опоки до 100 °C.

ВНИМАНИЕ: не допускайте излишнего нагрева (до кипения и/или испарения) сплава. Соблюдение должного температурного режима (правильный выбор температур плавления и охлаждения) определяет качество металла.

	ДЛЯ НЕБОЛЬШИХ И СРЕДНИХ ЕЛОК - ОХЛАЖДЕНИЕ НА ВОЗДУХЕ В ТЕЧЕНИЕ 3 МИНУТ	
	ЗАТЕМ БЫСТРАЯ РАЗМЫВКА В ВОДЕ	
	ПРИ ЛИТЬЕ С КАМНЯМИ РАЗМЫВКУ ОПОКИ НАЧИНАТЬ ПРИ ЕЕ ОСТЫВАНИИ ДО 100 °C	

ПРИ НЕРАЗОГРЕТОМ ТИГЛЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОЛНУЮ МОЩНОСТЬ ПЕЧИ	КОГДА МЕТАЛЛ НАЧНЕТ ПЛАВИТЬСЯ, УМЕНЬШИТЕ МОЩНОСТЬ	КОГДА МЕТАЛЛ РАСПЛАВИЛСЯ, УМЕНЬШИТЕ МОЩНОСТЬ
НЕ ПЕРЕГРЕВАЙТЕ МЕТАЛЛ!		

Компания GALVANO является эксклюзивным дистрибьютором сплавов MELT ITALIANA на российском рынке. Подлинные сплавы MELT ITALIANA вы можете приобрести только у нас и наших официальных представителей в регионах России.

По всем вопросам относительно приобретения и использования нашей продукции просим обращаться к нашим специалистам:

в Москве
+7 (499) 121-80-80, +7 (499) 121-90-60
info.galvano@mail.ru

в Костроме
+7 (4942) 22-12-12, +7 (980) 573-73-73
kostroma@galvano.su