

Технологическая карта

по использованию мастер-сплав **United 942** для сплава белого золота 375-585 пробы

Артикул	275682		
Проба золота	375° (9 кар)...585° (14 кар)		
Конечный цвет	Белый		
Особенности	Для литья, не содержит серебро, Отлично подходит для литья с камнями!		
Вспомогательные добавки	Микроэлементы для литья с камнями		
Основные компоненты лигатуры	Цинк	Никель	Медь
Содержание, %	13%	21%	66%

Важно: Вы получите замечательные результаты, придерживаясь следующих рекомендаций по проведению технологического процесса.

Не использовать мастер сплав для литья золота, без предварительного добавления чистого серебра!

Плавка: Для получения однородной структуры сплава, рекомендуется использовать предварительно (тщательным образом) перемешанный и гранулированный сплав чистого золота и лигатуры

Шаг 1: Смешать 6.5% Чистого Серебра и 93.5% мастер сплава №942	6.5% Ag...93.5% MC942
Шаг 2: Температура легирования с золотом, °C	1050...1060
Шаг 3: Температура литья сплава золота 375 пробы, °C	1010...1020
Шаг 4: Температура литья сплава золота 585 пробы, °C	990...1000

Примечание: Температуры литья могут варьироваться от типа оборудования. Эта лигатура разработана для литья.

Температура опоки: Рекомендуемая температура опоки варьируется в диапазоне 580...700°C, зависящая от размера опоки, пробы сплава, и типа ювелирных украшений

Флюсование: Рекомендуемый флюс - борная кислота. Не используйте углеродистые флюсы или любые другие флюсы, разработанные для аффинажа; то есть кальцинированная сода, селитра и т.д.

Время охлаждения опоки: через 15-20 минут после литья по выплавляемым моделям. Сначала охлаждать только со стороны пятака (залит металл), потом опустить всю опоку (для избежание термического удара опоки)

Очистка: Большинство стандартных способов удаления формомассы успешно уберут остатки формовочной смеси. Фтористые разрушители остатков формовочной смеси (35-40% раствор плавиковой кислоты) являются лучшими для удаления незаметного окисного кремниевого покрытия. Избегайте использования агрессивных и концентрированных кислот, поскольку это может вызвать коррозионное растрескивание изделий.

Переплав: Рекомендуется использовать 50% свежего металла.

Опция: Для получения более пластичного сплава возможно добавления 20% чистого серебра.

Опция: 20% Чистого Серебра и 80% мастер сплава №942	20% Ag...80% MC942
--	---------------------------