



**Лигатура MELT 776S**  
**для припоя**  
**(для красного золота)**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Наименование	776S
Цвет	розовый
Проба	585-750
Температура плавления сплава 585 пробы, °С	740
Температура пайки сплава 585 пробы, °С	770
Температура плавления сплава 750 пробы, °С	730
Температура пайки сплава 750 пробы, °С	770
Температура плавления лигатуры, °С	1000
Температура отжига, °С	500
Химический состав	Cu – 72.0 %; Ga – 28.0 %

**ОПИСАНИЕ**

Высококачественный мастер-сплав для производства ювелирного золотого сплава 585-750 пробы приготовлен из металлов наивысшей чистоты - электролитической бескислородной меди класса А и чистого галлия. Применяем для пластической деформации и волочения (для 585 пробы).



**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.

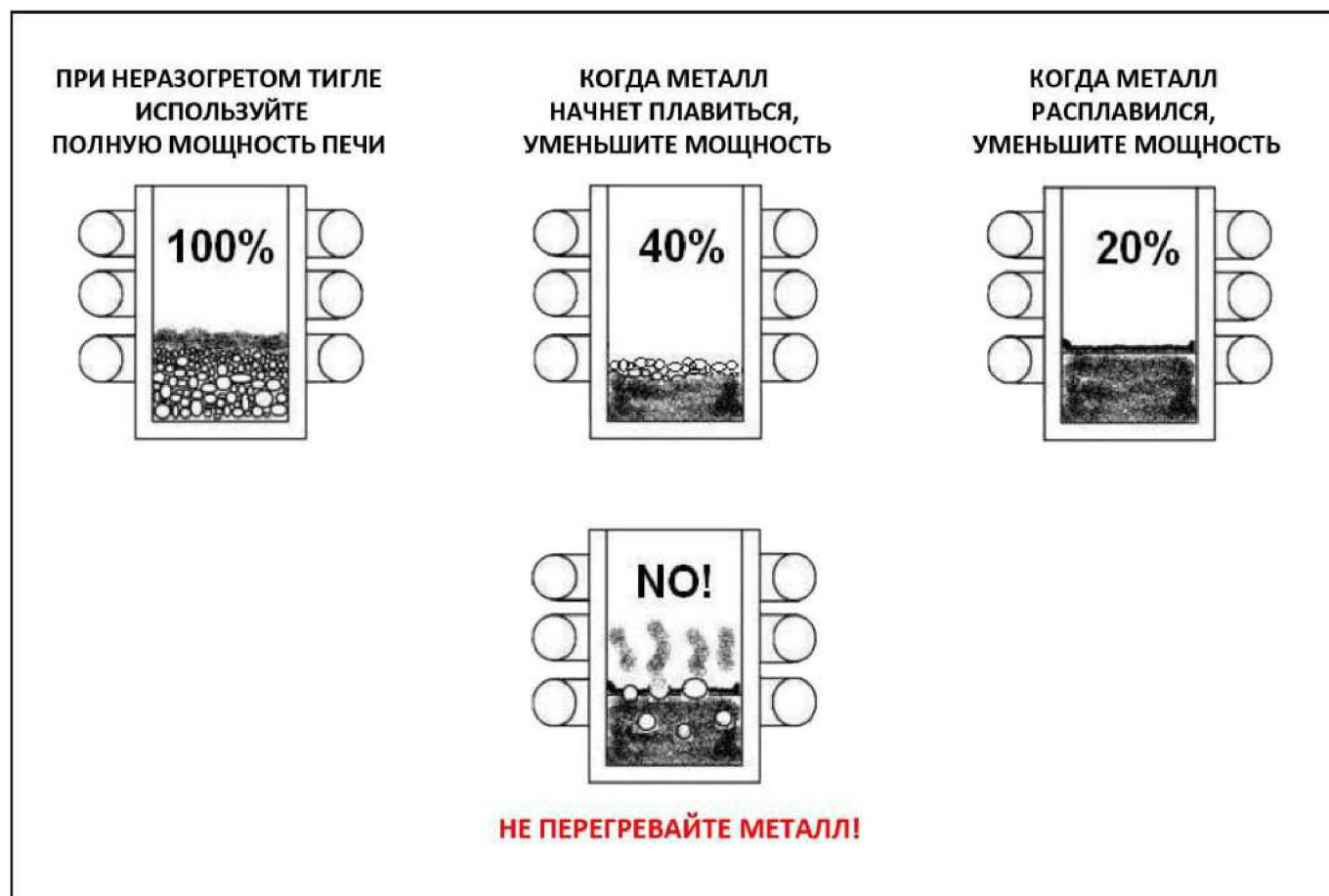
Температура пролива должна быть примерно на 20°C выше температуры плавления легированного сплава.

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

Температура изложницы должна быть около 200°C.

Используйте минимальное количество масла при извлечении слитка. Мы рекомендуем использовать для этих целей специальный продукт MELT REMOVER. Его применение позволяет избежать многих проблем, связанных с использованием масла: образования пузырьков и гидрокарбонатных отложений.

Охлаждение в воде производите быстро. После охлаждения удалите окислы с помощью серной кислоты.



## ВОЗМОЖНОСТИ ОБРАБОТКИ


Низкая пластичность сплава позволяет добиться сокращения площади поперечного сечения на 30%. Отжигайте металл после каждой протяжки, температура отжига указана ниже.

Эта температура должна быть выше на 100 - 150°C для статических или конвейерных печей.

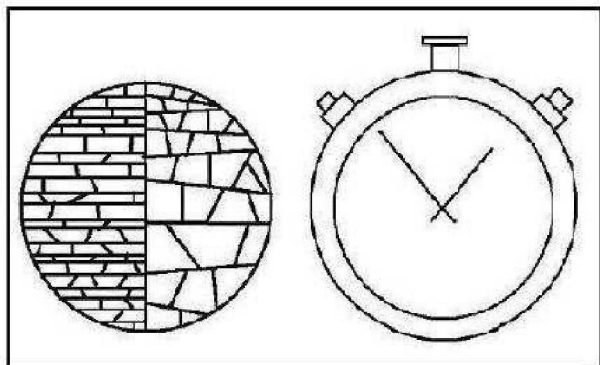
Время отжига зависит от количества используемого металла, обычно – 20 минут на 1 кг металла.

После отжига требуется немедленное охлаждение в воде.

**ВНИМАНИЕ:** неумеренный отжиг как по времени, так и по температуре, может привести к потере пластичности и качества металла.

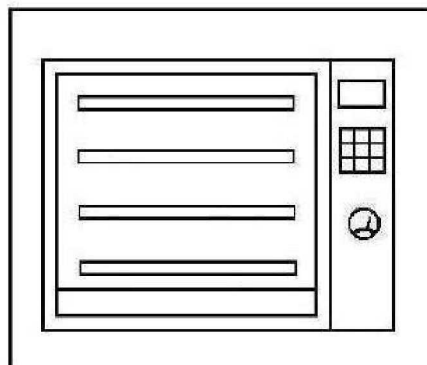
 = **30 %**

изменение площади поперечного сечения



время отжига

**20** минут



температура отжига **500 °C**