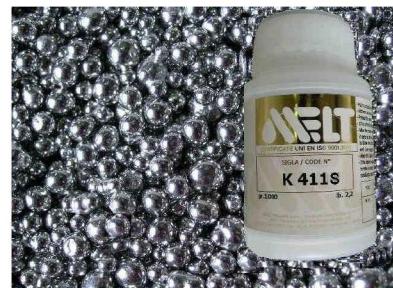


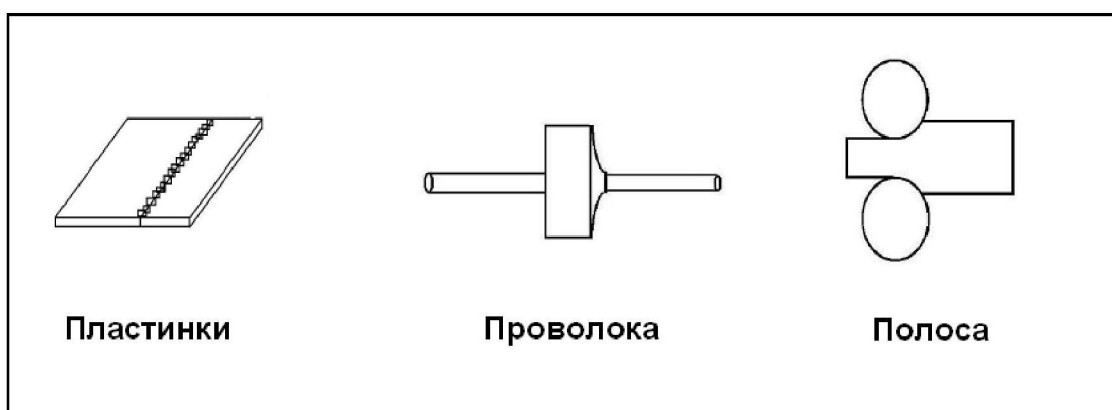
ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА:

Технические характеристики:

Наименование	K411S
Цвет	белый
Проба, КТ	14
Т плавл. сплава, °С	835
Т пайки сплава, °С	845
Т испарения, °С	1000
Т отжига, °С	500
Химический состав	Cu – 48%, Ni – 14%, Zn – 38%



Высококачественный 14 Кт мастер-сплав для припоя, изготовленный из металлов наивысшей чистоты, таких как электролитически очищенная медь и SHG цинка 99,995. Этот сплав дегазирован и обработан антиоксидантными агентами, может быть использован для изготовления проволоки, пластины и трубки. Пригоден как для ручной работы, так и для машинной обработки.



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°С 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°С. Используйте минимальное количество масла при извлечении слитка.

Мы рекомендуем использовать для этих целей более подходящий продукт – производимый нами '**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.



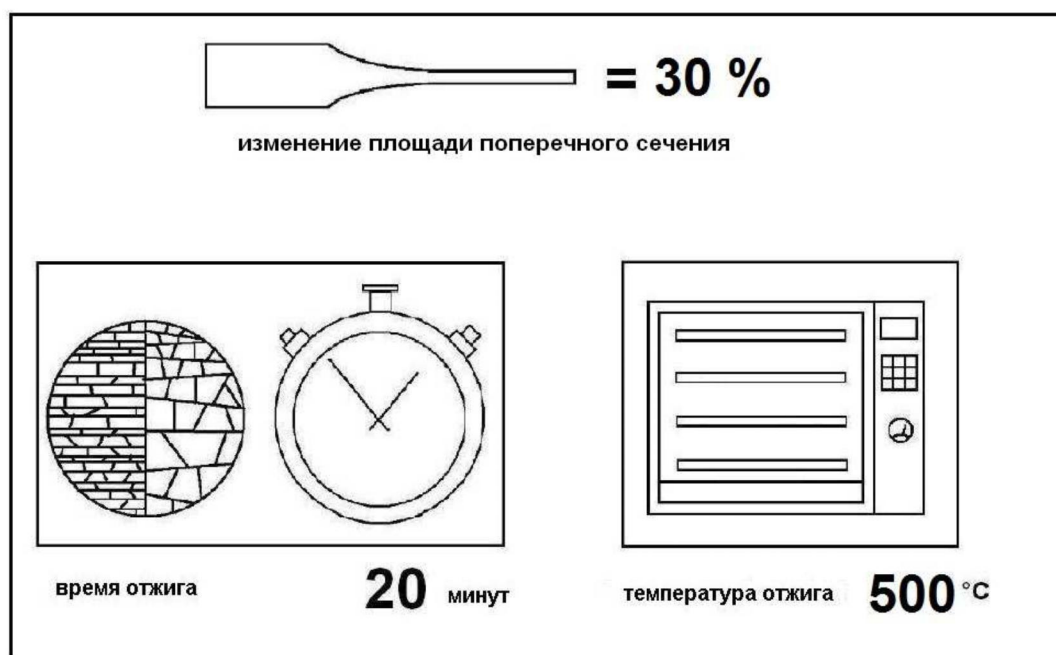
ВОЗМОЖНОСТИ ОБРАБОТКИ:

Низкая пластичность сплава позволяет добиться сокращения площади поперечного сечения на 30%. Отжигайте металл после каждой протяжки.

Температура отжига указана выше

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. Твёрдость сплава может быть повышена после стандартного отжига путём дополнительной выдержки металла при температуре 280°C в течение 60 минут при последующем быстром охлаждении в воде.



ВНИМАНИЕ: время и температура отжига зависят от количества и объема металла
продукция сертифицирована по стандарту ISO 9001:2000