



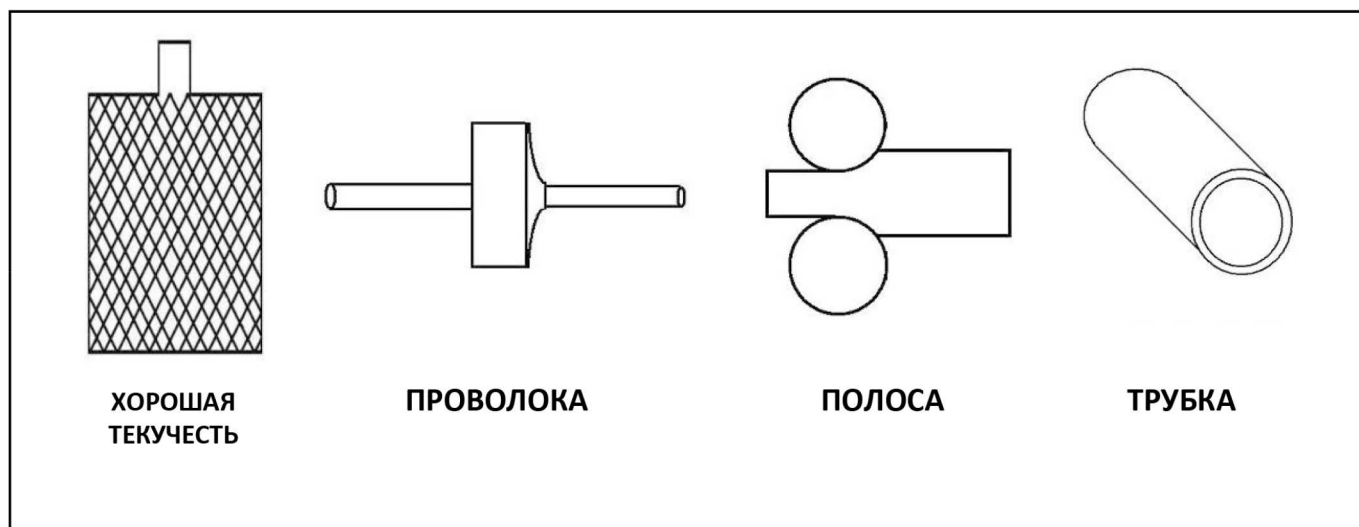
**Лигатура MELT L05**  
**для механической обработки**  
**(для красного золота)**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Проба	385	585
Температура плавления лигатуры, °С	1 050	
Цвет	красный	
Плотность, г/см <sup>3</sup>	10.85	13.00
Температура плавления ювелирного сплава, °С	1 020	980
Твердость ювелирного сплава по шкале Бриннеля	220	240
Температура отжига	500	550
Химический состав	Cu – 96.0 %; Zn – 4.0 %	
Добавление серебра	4.15-7.50 % от общей массы ювелирного сплава	

**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 и SHG 99,995 цинка. Данный сплав дегазирован и обработан антиокислительными реагентами. Пригоден для любых видов механической обработки ручным или машинным способом, может быть использован для изготовления проволоки, полосы или трубки.



**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.

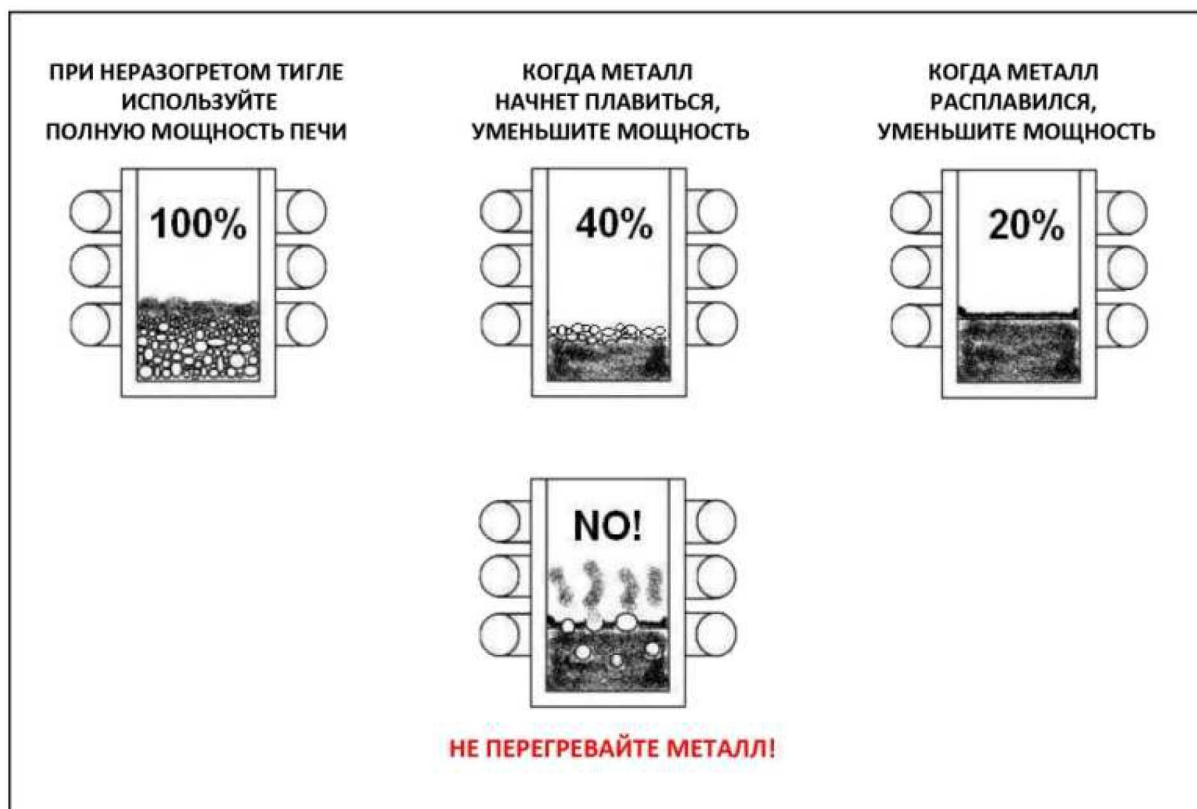
Убедитесь, что все металлы расплавились. Перемешайте расплав, если возможно.

Температура пролива должна быть примерно на 30 °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. Для эффективного извлечения слитка из изложницы мы рекомендуем использовать специальный состав – REMOVER, применение которого позволяет избежать задымления, образования пузырьков и гидрокарбонатных отложений.

Охлаждение в воде производите быстро. После охлаждения отливки удалите окислы при помощи серной кислоты.

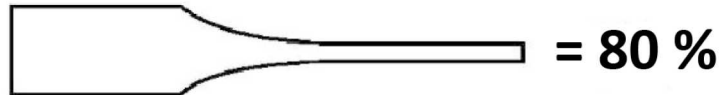


## ВОЗМОЖНОСТИ ОБРАБОТКИ

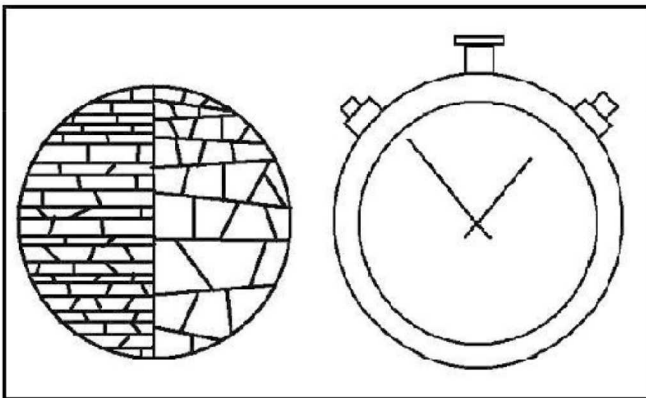
Высокая пластичность сплава позволяет добиться сокращения площади поперечного сечения на 80 %. Отжигайте металл после каждой протяжки, температура отжига указана выше.

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.

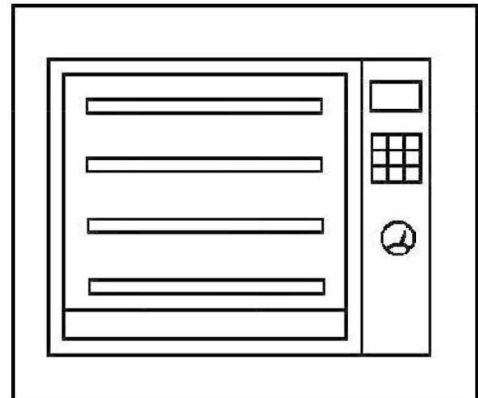
**ВНИМАНИЕ:** неумеренный отжиг как по времени, так и по температуре, может привести к потере пластичности и качества металла.



ИЗМЕНЕНИЕ ПЛОЩАДИ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ



ВРЕМЯ ОТЖИГА: **20** МИНУТ



ТЕМПЕРАТУРА ОТЖИГА: **500** °C