



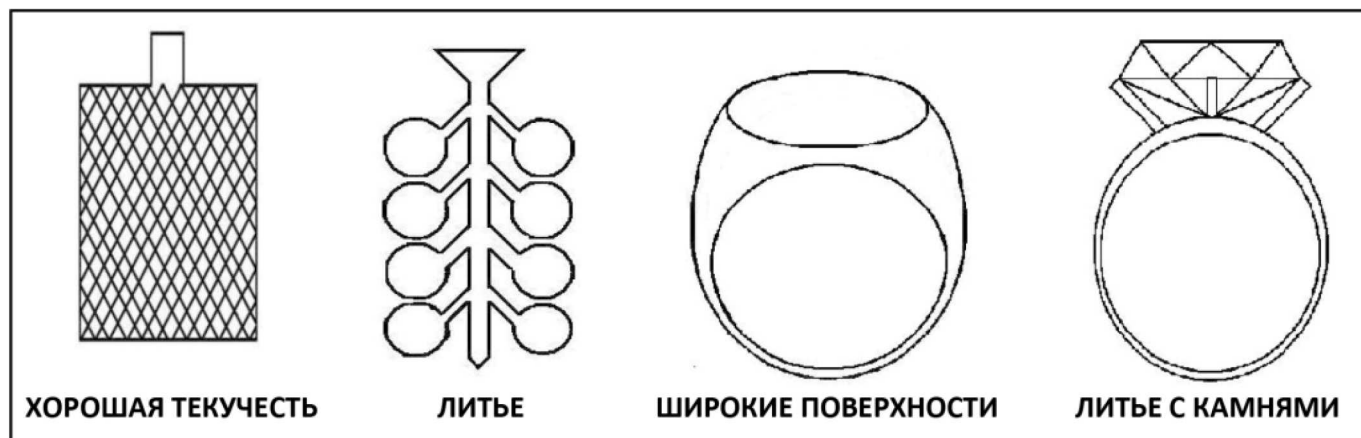
Лигатура MELT L50M
для литья по выплавляемым моделям
(для красного золота)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Проба	375	585
Температура плавления лигатуры, °С	1 045	
Цвет	красный	
Плотность, г/см ³	11.04	12.53
Температура плавления ювелирного сплава, °С	1 020	990
Твердость ювелирного сплава по шкале Бриннеля	200	200
Химический состав	Cu – 94.7 %; Zn – 5.0 %; Si – 0.3 %	
Добавление серебра	4.15 % от общей массы ювелирного сплава	

ОПИСАНИЕ

Высококачественный мастер-сплав для производства ювелирного золотого сплава 375 – 585 пробы, полученный из металлов наивысшей чистоты: электролитической бескислородной меди класса А, SHG 99,995 цинка и чистого кремния. Данный сплав дегазирован и обработан антиокислительными реагентами. Пригоден для литья любого типа, в том числе и для литья с камнями.



ТЕМПЕРАТУРА ОПОКИ

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

Тип литейной установки	Температура опоки, °С
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.

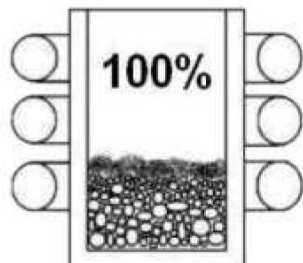
Температура пролива должна быть примерно на 30 °С выше температуры плавления легированного сплава.

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

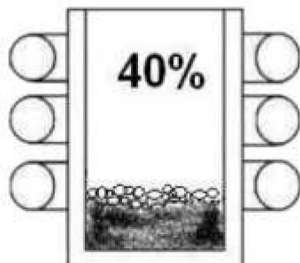
ВНИМАНИЕ: не допускайте излишнего нагрева (до кипения и/или испарения) сплава. Соблюдение должного температурного режима (правильный выбор температур плавления и охлаждения) определяет качество металла.

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

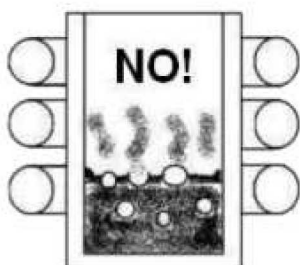
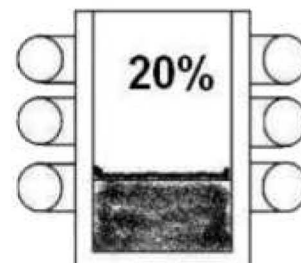
ПРИ НЕРАЗОГРЕТОМ ТИГЛЕ
ИСПОЛЬЗУЙТЕ
ПОЛНУЮ МОЩНОСТЬ ПЕЧИ



КОГДА МЕТАЛЛ
НАЧНЕТ ПЛАВИТЬСЯ,
УМЕНЬШИТЕ МОЩНОСТЬ



КОГДА МЕТАЛЛ
РАСПЛАВИЛСЯ,
УМЕНЬШИТЕ МОЩНОСТЬ



НЕ ПЕРЕГРЕВАЙТЕ МЕТАЛЛ!