



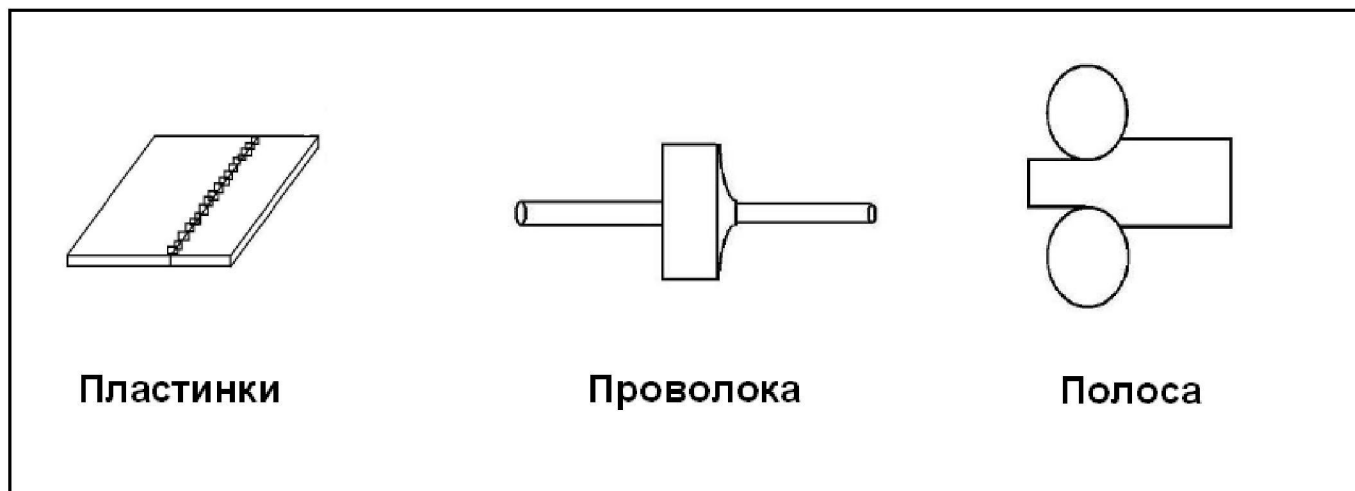
Лигатура MELT L720M
для припоя
(для серебра)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	L720M
Цвет	серебристый
Проба	600 – 700 – 750
Температура плавления сплава 600 пробы, °C	710
Температура пайки сплава 600 пробы, °C	710
Температура плавления сплава 700 пробы, °C	720
Температура пайки сплава 700 пробы, °C	720
Температура плавления сплава 750 пробы, °C	790
Температура пайки сплава 750 пробы, °C	760
Температура отжига, °C	500
Химический состав	Cu – 69.0 %; Zn – 31.0 %

ОПИСАНИЕ

Высококачественный мастер-сплав для припоя, изготовленный из металлов наивысшей чистоты, таких как электролитическая бескислородная медь и SHG цинка 99,995. Этот сплав дегазирован и обработан антиокислительными 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 серебро.

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.

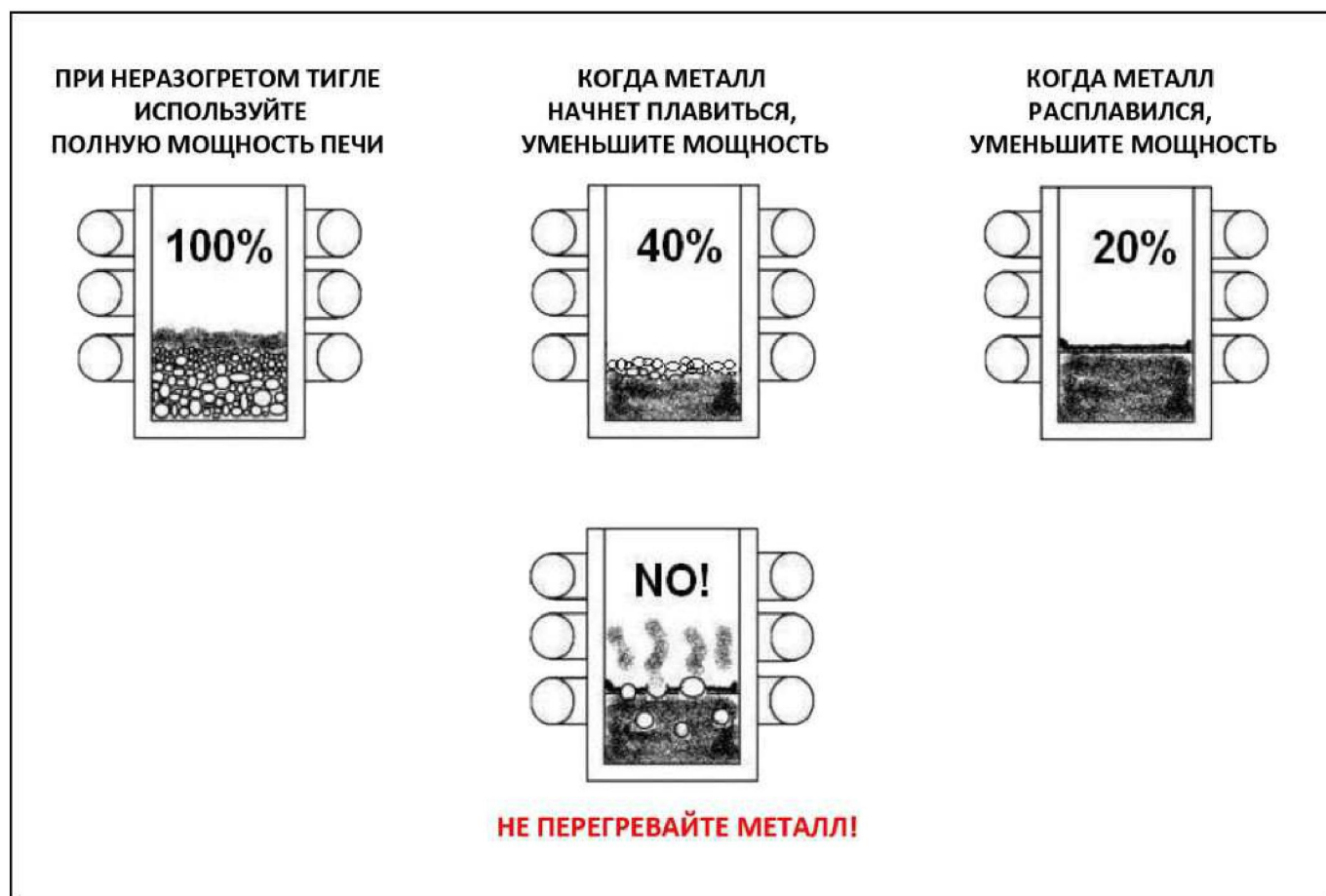
Температура пролива должна быть примерно на 20°C выше температуры плавления легированного сплава.

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

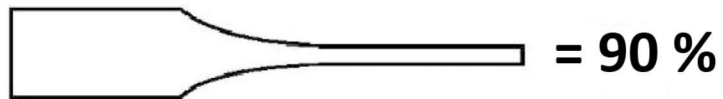
Высокая пластичность сплава позволяет добиться сокращения площади поперечного сечения на 90%. Отжигайте металл после каждой протяжки, температура отжига указана ниже.

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

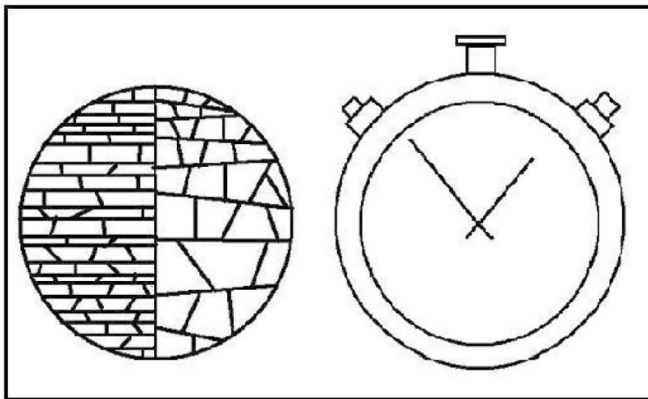
Время отжига зависит от количества используемого металла, обычно – 20 минут на 1 кг металла.

После отжига требуется немедленное охлаждение в воде.

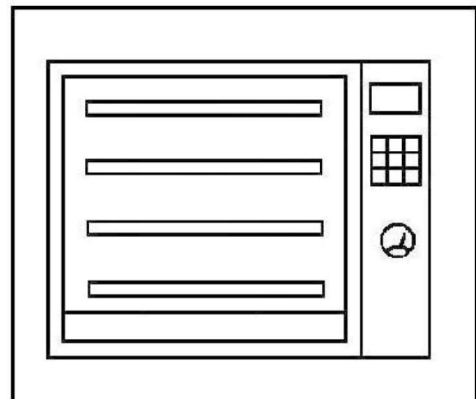
ВНИМАНИЕ: неумеренный отжиг как по времени, так и по температуре, может привести к потере пластичности и качества металла.



ИЗМЕНЕНИЕ ПЛОЩАДИ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ



ВРЕМЯ ОТЖИГА: **20** МИНУТ



ТЕМПЕРАТУРА ОТЖИГА: **500** °C