



Ligatūros LUX 158 (585 prabai) techninių ypatumų ir naudojimo aprašymas



Lent.1 FIZINĖS SAVYBĖS

Spalva	Spalvos koordinatės	Tankis [g/cm ³]	Kristalizacijos diapazonas [°C] Solidus – Likvidus
raudona	L*= 84.13 a*= 8.45 b*= 15.55	12.95	856 ÷ 905

Lent. 2 MECHANINĖS SAVYBĖS

Sąlygos	Stiprumo ribos plėšimui [MPa]	Takumo riba [MPa]	Tamprumas [%]	Kietumas [HV]	Giluminis tempimas (mm)
Ką tik išlietas	386	182	52	121	
Atlaidintas	-	-	-	-	-

ATKAITINIMAS

Liejinių atkaitinimas

Toks atkaitinimas turėtų būti vykdomas su išlietais gaminiais. Jo tikslas – pašalinti arba sumažinti visas įtampas, atsiradusias dibrinėje aušinimo metu jam esant liejadėžės viduje, ir tokiu būdu padidinti mechaninį atsparumą. Įkaitinkite liejinius krosnelėje (jei įmanoma – apsaugotoj atmosferoj) temperatūroje, kuri sudaro 75-80% nuo Solidus vertės (lent. 1) 10-20 minučių. Aušinimas gali vykti trimis skirtingais būdais: lėtai kambario temperatūroj esanr beveik 500°C ir po to vandeny, arba staigiai aliejuje arba alkoholyje (šie du pastarieji būdai garantuoja itin sumažintas įtampas liejinio viduje).

LIEJIMAS LIEJIMO MAŠINOJ

Liejimas

Įdėkite paruoštą lydinį į šaltą tigelį. Pasiekite temperatūros, kuri 100-150°C aukštesnė nei Liquidus temperatūra, nurodyta Lent. 1. Po to išpilkite mtalą į stabilizuotas liejadėžes esant temperatūrai tarp 500-700°C. Rinkitės šią temperatūra atsižvelgdami į liejamų objektų dydį (sunkiems dirbiniams rekomenduojama žema temperatūra, lengviems – aukštesnė); temperatūra turi būti optimizuota atsižvelgiant į individualius liejimo reikalavimus.

Aušinimas

Liejimui pasibaigus, leiskite liejadėžei pabūti kambario temperatūroj 5-20 min, prieš pamerkiant į vandenį. Tikslus laikas priklauso nuo liejamų objektų: lėtas aušinimas gali sąlygoti didesnę oksidaciją; greitas aušinimas padidina įskilimo riziką. Jei liejama su akmenimis, sekite akmenų gamintojo rekomendacijas.

PLASTINĖ DEFORMACIJA



Valymas

Gavus išlietą medį, nuvalykite jį su vandensrove, po to pamirkykite jį 5-10% vandenilio fluorido rūgšties tirpale, pašildytame iki 50-60°C, sieiant nuvalyti masės likučius. Sustiprinti rūgšties poveikį galima patalpinant indą su rūgštyje esančiais dirbiniais į ultragarso vonelę – tokiu būdu prie cheminio poveikio prisidės mechaninis.

Balinimas

Naudokite 50-60 °C temperatūros 10-15% sieros rūgšties tirpalą įprastam šėdinimui. Stipresniam poveikiui prieš darbą įdėkite į tirpalą nedaug vandenilio peroksido (1-5 ml/l). Dažnai atnaujinkite sieros rūgšties tirpalą.

Pakartotinas apyvartinio metalo panaudojimas

Šio lydinio metalas gali būti neudojamas pakartotinai. Rekomenduojama naudoti ne daugiau kaip 50% atliekų. Atliekų kiekio pasirinkimas pakartotinam panaudojimui priklauso nuo jų grynumo laipsnio, naudojamų technologijų ir, be abejoj, metalų oksidacijos lygio bei leistino broko lygio. Rekomenduojama kuo labiau nuvalyti liejinių pagrindus nuo aliejaus ir formavimo masės likučių, kurių buvimas sumažina galimų pakartotinių perlydymų kiekį.

Pastabos

- 1. Siekiant garantuoti teisingą produkto funkcionavimą, rekomenduojama naudoti tik 99,99% grynumo auksą. Rekomenduojama atlikti preliminarų lydinio legiravimą (esant apsauginei atmosferai). Prieš panaudojimą, į tigelį iš pradžių sudedama ligatūra, po to – grynas auksas. Jeigu granuliavimas neįmanomas, rekomenduojamas lydinio išpylymas į formą, valcavimas ir juostos sukarpimas smulkiais gabaliukais.*
- 2. Visi šios techninės kortos duomenys yra naudotini su 585 sulegiruotu auksu. Jeigu ligatūra naudojama kitai prabai išgauti, maloniai prašome susisiekti su Progold arba atstovu papildomai informacijai. Visi duomenys, pateikti šioje techninėje kortoje yra gauti iš pavyzdžių, pagamintų ir iširtų Progold laboratorijoje, laikantis Amerikos medžiagų bandymų bendrijos reikalavimų. Progold pasilieka sau teisę keisti arba papildyti duomenis šiame informaciniame lapelyje bet kuriuo metu.*