

1PAG/UNT1

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Каратность:	92,5%, подходит также 80% и 95%
Цвет:	белый цветовые координаты: L* = 95.9 a* = -0.4 b* = 4.8
Способ использования:	литьё

ЛИТЬЁ	закрытые системы	■	открытые системы	■	литьё с камнями	■
-------	------------------	---	------------------	---	-----------------	---

Плотность:	10,19 гр/см ³
Твёрдость:	62 HV
Твёрдость (после отжига):	60 HV
Твёрдость (после искусственного старения):	115 HV

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Температура плавления: 890 °C

Температура литья:

На 100°C выше температуры плавления при литье в центробежных машинах.

На 120°C выше температуры плавления при литье в вакуумных машинах с регулируемой атмосферой.

На 140°C выше температуры плавления при литье в литьевых вакуумных машинах.

Температура опоки: от 550 °C до 650 °C в зависимости от машины и размеров предметов

Охлаждение отлитых изделий: в воде спустя 10 минут после отливки

Охлаждение отлитый изделий (с камнями):

в воде спустя 30-40 минут после отливки

При последующем отжиге:

650 °C в течение 20 минут с последующим быстрым охлаждением в горячей воде (минимум 40°C).

Искусственное старение:

шаг 1: растворение

700°C в течение 30 минут. Быстрое охлаждение в теплой воде (около 40°C).

шаг 2: отверждение

300°C в течение 2 часов. Охлаждение при комнатной температуре.

Совет:

- ❖ Рекомендуем серебряные припои Pandora Alloys: TA (мягкие), MA (средние), FA (тяжёлые)
- ❖ Рекомендуем сплавы серебра Pandora для механических работ: 1PAG/CA

Приведенные выше указания являются только ориентировочными. Возможны значительные отклонения от приведенных выше данных в зависимости от личного опыта. Пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам за дополнительной информацией.