



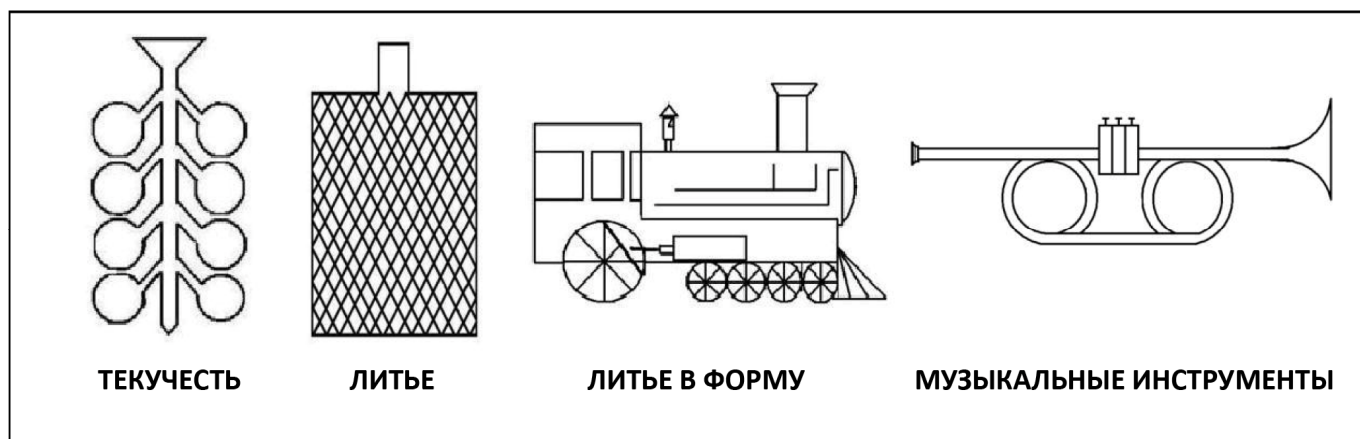
## Ювелирная латунь MELT M82G

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	светло-коричневый
Плотность, г/см <sup>3</sup>	7.93
Ликвидус, °С	970
Солидус, °С	940
Химический состав	Cu – 82.0 %; Zn – 18.0 %

### ОПИСАНИЕ

Высококачественная латунь, полученная 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 литья любого типа, в том числе и для литья с камнями. Особо эффективно использование данного сплава в литейных машинах вакуумного типа – дополнительные микродобавки существенно снижают образование дыма во время литья.



### 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 латунь.

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 50 °C 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 °C.

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

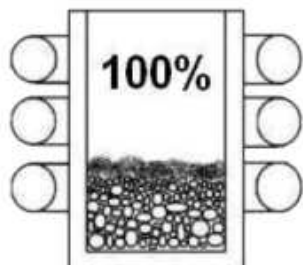
	<p><b>ДЛЯ НЕБОЛЬШИХ И СРЕДНИХ ЕЛОК - ОХЛАЖДЕНИЕ НА ВОЗДУХЕ В ТЕЧЕНИЕ 3 МИНУТ</b></p> <p><b>ЗАТЕМ БЫСТРАЯ РАЗМЫВКА В ВОДЕ</b></p>	
	<p><b>ПРИ ЛИТЬЕ С КАМНЯМИ РАЗМЫВКУ ОПОКИ НАЧИНАТЬ ПРИ ЕЕ ОСТЫВАНИИ ДО 100 °C</b></p>	

250  
APPROX.

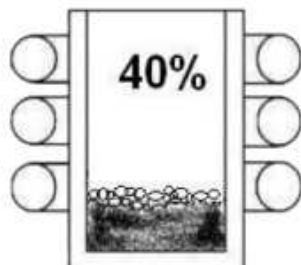
www.galvano.su

**GALVANO**

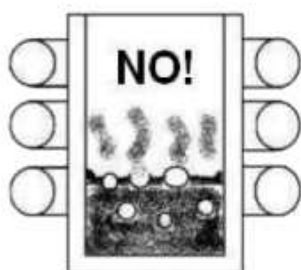
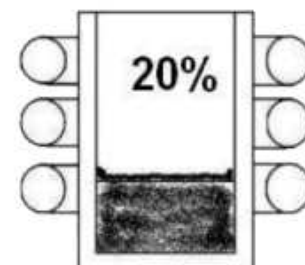
ПРИ НЕРАЗОГРЕТОМ ТИГЛЕ  
ИСПОЛЬЗУЙТЕ  
ПОЛНУЮ МОЩНОСТЬ ПЕЧИ



КОГДА МЕТАЛЛ  
НАЧНЕТ ПЛАВИТЬСЯ,  
УМЕНЬШИТЕ МОЩНОСТЬ



КОГДА МЕТАЛЛ  
РАСПЛАВИЛСЯ,  
УМЕНЬШИТЕ МОЩНОСТЬ



**НЕ ПЕРЕГРЕВАЙТЕ МЕТАЛЛ!**

Компания GALVANO является эксклюзивным дистрибьютором сплавов MELT ITALIANA на российском рынке. Подлинные сплавы MELT ITALIANA вы можете приобрести только у нас и наших официальных представителей в регионах России.

По всем вопросам относительно приобретения и использования нашей продукции просим обращаться к нашим специалистам:

в Москве  
+7 (499) 121-80-80, +7 (499) 121-90-60  
info.galvano@mail.ru

в Костроме  
+7 (4942) 22-12-12, +7 (980) 573-73-73  
kostroma@galvano.su