

FLEXIA

by Pro-Gold

Informacja:
tel./fax 0-32 2597-767
tel. 502 220 514 e-mail: profiflex@profiflex.net



POLSKI

DANE TECHNICZNE:

kod	FLEXIA110 (AF5)
kolor	Żółty
masa właściwa	8/9k 10,75 g/cm³ 10k 11,06 g/cm³ 14k 12,53 g/cm³
punkt topienia	8/9k 900-905 °C 10k 896-903 °C 14k 884-887 °C

ZASTOSOWANIE:

Ligura, której głównym przeznaczeniem jest obróbka mechaniczna (walcowanie, wylaczanie, przeciąganie, zwijanie rur, wykonywanie łańcuchów itp). Składniki ligury powodują, że głównym jej przeznaczeniem jest obróbka mechaniczna. Ligura ta może być również zastosowana do odlewania precyzyjnego metodą traconego wosku, jakkolwiek uzyskane rezultaty nie będą tak dobre jak z ligurami typu LUX. W wypadku użycia ligury typu FLEXIA do odlewania precyzyjnego prosimy o kontakt z autoryzowanym sprzedawcą firmy PROGOLD.

SPOSÓB UŻYCIA:

Ligura ta może być poddana wszystkim sposobom topienia metalu (odlewanie do kuwet, ciągłe odlewanie). Temperatura odlewania metalu jest wyższa od punktu topienia podanego powyżej o 50 do 100 °C w zależności od metody odlewania (50 °C dla odlewania ciągłego, 50-100 °C dla odlewania do kuwet i wlewaków). Temperatura wlewaka powinna wynosić od 150 do 200 °C.

OBROBKA MECHANICZNA NA ZIMNO:

Po odlaniu i wszystkich operacjach wyżarzania odlewy mogą być poddane obróbce mechanicznej w zakresie 70% do 80% ich przekroju. Następnie odlewy są wyżarzane wg. instrukcji podanej poniżej.

OBROBKA TERMICZNA:

Odlewy uzyskane z zastosowaniem ligury typu FLEXIA można poddać dwóm zasadniczym rodzajom obróbki termicznej:

1. Wyżarzanie rekrystalizacyjne
 2. Utwardzanie wydzielinowe
- 1) Wyżarzanie rekrystalizacyjne polega na przywróceniu materiałowi jego struktury po wykonaniu obróbki plastycznej na zimno. Polega to na podgrzaniu wyrobu do temp. 700°C i utrzymanie tej temperatury przez okres czasu, który zależy od ilości materiału (1kg potrzebuje 20-25 minut). Następnie wykonuje się chłodzenie dwoma poniższymi metodami:
- a) szybkie chłodzenie w wodzie (dobra plastyczność)
 - B) szybkie chłodzenie w alkoholu lub 50% roztworze wodnym alkoholu (wysoka plastyczność).
- 2) Utwardzanie wydzielinowe ma na celu podwyższenie twardości materiału po wykonaniu wszystkich etapów produkcyjnych deformujących dany wyrób. Ten rodzaj obróbki termicznej polega na podgrzaniu wyrobu do temp. 250°C i utrzymaniu tej temperatury przez okres 60 do 90 minut w zależności od stopnia twardości jaki ma być uzyskany. Następnie należy schładzać powoli w piecu. W przypadku wystąpienia problemów oksydacyjnych należy wyroby ochronić zanurzając w kąpeli stopionych soli lub w oleju.