



Informacja:  
tel./fax 0-32 2597-767  
tel. 0502 220514 e-mail: profilex@profilex.net



POLSKI

#### DANE TECHNICZNE:

kod	<b>FLEXIA120</b> (AF18)
kolor	<b>Żółty</b>
masa właściwa	<b>8/9k 10,97 g/cm<sup>3</sup> 10k 11,33 g/cm<sup>3</sup> 14k 12,82 g/cm<sup>3</sup></b>
temp. topienia	<b>8/9k 870-875 °C 10k 865-870 °C 14k 850-855 °C</b>

#### ZASTOSOWANIE:

Ligura, której głównym przeznaczeniem jest przeróbka plastyczna mechaniczna (walcowanie, wytłaczanie, przeciąganie, zwijanie rur, wykonywanie łańcuchów ręczne i maszynowe, itp). Ligura ta może być również zastosowana do precyzyjnego odlewania 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 wlewków). Temperatura wlewaka powinna wynosić od 150 do 200 °C.

#### OBRÓBKA MECHANICZNA NA ZIMNO:

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

#### OBRÓBKA TERMICZNA:

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

1. Wyżarzanie rekrytalizacyjne
  2. Utwardzanie wydzielinowe
- 1) Wyżarzanie rekrytalizacyjne polega na przywróceniu materiałowi jego struktury po wykonaniu obróbki plastycznej na zimno. Polega to na podgrzaniu wyrobu do temp. 650°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.