



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



POLSKI

#### DANE TECHNICZNE:

kod	<b>FLEXIA 126 (CF96)</b>
kolor	<b>Czerwony</b>
masa właściwa	<b>8/9k 12,0 g/cm<sup>3</sup> 10k 12,5 g/cm<sup>3</sup> 14k 14,5 g/cm<sup>3</sup> 18k 15,5 g/cm<sup>3</sup> 21k 18,1 g/cm<sup>3</sup> 22k 18,5 g/cm<sup>3</sup></b>
temp. topienia	<b>8/9k 974-980 °C 10k 966-969 °C 14k 940-944 °C 18k 912-917 °C 21k 918-921 °C 22k 950-955 °C</b>

#### ZASTOSOWANIE:

Ligura, której głównym przeznaczeniem jest obróbka mechaniczna (walcowanie, wytłaczanie, przeciąganie, związanie 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, ciągle odlewanie). Temperatura odlewania metalu jest wyższa od temperatur topienia podanych powyżej o 50 do 100 st.C w zależności od metody odlewania (50 st.C dla odlewania ciągłego, 50-100 st.C dla odlewania do kuwet). Temperatura kuwety sięga od 150 st.C do 200 st.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 są wyżarzane 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 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 trzema poniższymi metodami:
- a) szybkie chłodzenie w wodzie (średnia plastyczność).
  - b) szybkie chłodzenie w alkoholu lub 50% roztworze wodnym alkoholu (dobra plastyczność).
  - c) szybkie chłodzenie w oleju mineralnym (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.