

LUX

by Pro-Gold

Informacja:

tel./fax 0-32 2597-767

tel. 502 220 514 e-mail: profiex@profiex.net



POLSKI

DANE TECHNICZNE:

kod	LUX100 (AL10)
kolor	Żółty
masa właściwa	8/9k 10,86 g/cm³ 10k 11,19 g/cm³ 14k 12,65 g/cm³
punkt topienia	8/9k 894-896 °C 10k 890-895 °C 14k 870-872 °C

ZASTOSOWANIE:

Ligura specjalnie zaprojektowana do odlewania metodą traconego wosku. Głównym jej przeznaczeniem jest odlewanie próżniowe i wirówkowe. Ligury tego typu mogą być poddane wybranym metodom obróbki mechanicznej, jakkolwiek uzyskane rezultaty nie będą tak dobre jak z ligurami typu FLEXIA. W wypadku użycia ligury typu LUX do obróbki mechanicznej prosimy o kontakt z autoryzowanym sprzedawcą firmy PROGOLD.

SPOSÓB UŻYCIA:

Ligura typu LUX może być zastosowana we wszystkich metodach odlewania. Temperatura odlewania metalu oraz temp. kuwet zależy od metody odlewania. Zaleca się następujące temperatury odlewania dla metalu:

PRÓBA	8 - 9 k	10 k	14 k	18 k
ODLEWANIE WIRÓWKOWE	946°C 996°C	945°C 995°C	922°C 972°C	
ODLEWANIE STATYCZNE	996°C 1046°C	995°C 1045°C	972°C 1022°C	
ODLEWANIE PRÓŻNIOWE / PRÓŻNIOWE Z NADCIŚNIENIEM	996°C 1046°C	995°C 1045°C	972°C 1022°C	

Temperatury kuwet zależą od metody odlewania oraz wielkości odlewanych przedmiotów.

Sugerowane temperatury kuwet:

ODLEWANIE WIRÓWKOWE	500/600 °C
ODLEWANIE STATYCZNE	600/700 °C
ODLEWANIE PRÓŻNIOWE / PRÓŻNIOWE Z NADCIŚNIENIEM	550/650 °C

Minimalne i maksymalne temperatury kuwet przedstawione w tabeli zależą od wielkości odlewanych przedmiotów. Dla cięższych odlewów zaleca się stosowanie niższych temperatur kuwet, natomiast dla lekkich odlewów zaleca się stosowanie wyższych temperatur. Odlewnik powinien zoptymalizować temp. kuwet zgodnie z własnym doświadczeniem.

CHŁODZENIE:

Wyroby poddaje się operacji powolnego chłodzenia w powietrzu do temp. 500°C (czarny kolor wlewu), a następnie chłodzeniu w wodzie o temp 25°C. Jeżeli przeprowadzone zostaje powolne chłodzenie w powietrzu do temp 20°C uzyskany wyrób posiada trochę większą twardość (zalecane przy odlewaniu w kamieniach, b.dobre rezultaty z cyrkoniami ; dystrybucja w Polsce PROFILEX). Jeżeli chłodzenie zostanie przeprowadzone szybko wyroby mogą pękać (naprężenia)

OBRÓBKA TERMICZNA:

Odlewy uzyskane z zastosowaniem ligur typu LUX można poddać dwóm zasadniczym rodzajom obróbki termicznej:

1. Wyżarzanie odprężające.
2. Utwardzanie wydzielinowe
- 1) Wyżarzanie odprężające wykonuje się aby zredukować naprężenia występujące przy chłodzeniu. Wyroby zostają podgrzane do temp. 700°C (max. 5 minut w temp 700°C), a następnie chłodzone (w oleju, alkoholu lub wodzie) przy czym najlepsze rezultaty uzyskuje się dokonując chłodzenia w oleju lub alkoholu. Przeprowadzanie tych operacji pozwala na zlikwidowanie naprężeń szczytkowych podczas krzepnięcia oraz zapewnia przywrócenie maksymalnej plastyczności wyrobu. Operacja ta może być nawet wykonana po procesie lutowania.
- 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.