

LUX

by Pro-Gold

Informacja:

tel./fax 0-32 2597-767

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



POLSKI

DANE TECHNICZNE:

kod	LUX102 (AL60)
kolor	Żółty
masa właściwa	18k 15,17 g/cm ³
temp. topienia	18k 920-923 °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				973°C 1023°C
ODLEWANIE STATYCZNE				1023°C 1073°C
ODLEWANIE PRÓŻNIOWE / PRÓŻNIOWE Z NADCIŚNIENIEM				1023°C 1073°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 z kamieniami, 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.750°C (max. 5 minut w temp 750°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 szczałkowych podczas krzepnięcia oraz zapewnia przywrócenie maksymalnej plastyczności wyrobu. Operacja ta może być wykonana także 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.