

# LUX

by Pro-Gold

Informacja:  
tel./fax 032 597-767  
tel. 502 220 514 e-mail: [profilex@profilex.net](mailto:profilex@profilex.net)



POLSKI

## DANE TECHNICZNE:

kod	LUX 118 / 128 (FL3 / FL1)
kolor	
masa właściwa	pr. Ag925 10,5g/cm <sup>3</sup>
punkt topienia	pr. Ag925 875 - 878 °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				Ag925
ODLEWANIE WIRÓWKOWE				928°C 978°C
ODLEWANIE STATYCZNE				978°C 1028°C
ODLEWANIE PRÓŻNIOWE / PRÓŻNIOWE Z NADCIŚNIENIEM				978°C 1028°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 tylko 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 ligury można poddać dwóm zasadniczym rodzajom obróbki termicznej:

1. Wyżarzanie odprężające.  
2. Utwardzanie wydzieleniowe
- 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 także wykonana po procesie lutowania.
- 2) Utwardzanie wydzieleniowe ma na celu podwyższenie twardości materiału po wykonaniu wszystkich etapów produkcyjnych deformujących dany wyrób. Po utwardzeniu małe wyroby będą mniej podatne na odkształcenia i staną się bardziej delikatne (kruche). Ten rodzaj obróbki termicznej polega na podgrzaniu wyrobu do temp. 750°C i utrzymaniu tej temperatury przez okres 30 minut. Następnie wyroby należy schłodzić szybko w wodzie. Po schłodzeniu wyroby należy wstawić do pieca o temp 350°C i utrzymać w tej temperaturze przez 30 do 60 minut, w zależności od stopnia twardości jaki ma być uzyskany. Następnie należy schładzać powoli wraz z piecem. W przypadku wystąpienia problemów oksydacyjnych należy wyroby ochronić zanurzając w kąpeli stopionych soli lub w oleju.