

# LUX

by Pro-Gold

Informacja:  
tel./fax 0-32 2597-767  
tel. 502 220 514 e-mail: [profilex@profilex.net](mailto:profilex@profilex.net)



POLSKI

## DANE TECHNICZNE:

|                |  |
|----------------|--|
| kod            | <b>LUX 135 (BL30)</b>  |
| kolor          | <b>Biały</b>   |
| masa właściwa  | <b>14k 14,5 g/cm<sup>3</sup><br/>18k 15,5 g/cm<sup>3</sup></b> |
| punkt topienia | <b>14k 930-935 °C<br/>18k 925-929 °C</b>                       |

## 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                                |         |      | 985°C<br>1035°C  | 970°C<br>1029°C  |
| ODLEWANIE STATYCZNE                                |         |      | 1035°C<br>1085°C | 1029°C<br>1079°C |
| ODLEWANIE PRÓŻNIOWE /<br>PRÓŻNIOWE Z NADCIŚNIENIEM |         |      | 1035°C<br>1085°C | 1029°C<br>1079°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 /<br>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. 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 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. 300°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.