

# LUX

by Pro-Gold

Informacja:

tel./fax 0-32 2597-767

tel. 0502 220 514 e-mail: profiex@profiex.net



POLSKI

## DANE TECHNICZNE:

kod	<b>LUX 146 (AL25)</b>
kolor	<b>Żółty</b>
masa właściwa	<b>8/9k 11,03 g/cm<sup>3</sup> 10k 11,36 g/cm<sup>3</sup> 14k 12,86 g/cm<sup>3</sup> 21k 16,70 g/cm<sup>3</sup> 22k 17,20 g/cm<sup>3</sup></b>
punkt topienia	<b>8/9k 855-860 °C 10k 845-850 °C 14k 840-845 °C 21k 895-898 °C 22k 880-885 °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	21 k	22 k
ODLEWANIE WIRÓWKOWE	910°C 960°C	900°C 950°C	895°C 945°C	948°C 998°C	935°C 985°C
ODLEWANIE STATYCZNE	960°C 1010°C	950°C 1000°C	945°C 995°C	998°C 1048°C	985°C 1035°C
ODLEWANIE PRÓŻNIOWE / PRÓŻNIOWE Z NADCIŚNIENIEM	960°C 1010°C	950°C 1000°C	945°C 995°C	998°C 1048°C	985°C 1035°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.