

unibrax

by Pro-Gold

Informacja:
tel./fax 0-32 2597-767
tel. 502 220 514 e-mail: profilex@profilex.net



POLSKI

DANE TECHNICZNE:

kod	UNIBRAX104 (BU2)
kolor	Biały
masa właściwa	8-9k 15,5 g/cm³ 10k 18,1 g/cm³ 14k 18,5 g/cm³
temp. topienia	8-9k 722-730 °C 10k 725-734 °C 14k 760-768 °C
twardość	8-9k BARDZO MIĘKKI 10k BARDZO MIĘKKI 14k BARDZO MIĘKKI

ZASTOSOWANIE:

Ligura ta przeznaczona jest do wykonywania lutu w postaci drutu lub blachy. Umożliwia wykonanie lutu o tym samym kolorze co kolor wyrobu, zawiera składniki deoksydujące i nie zawiera kadmu.

SPOSÓB UŻYCIA:

Topienie można przeprowadzić w piecu lub za pomocą palnika. Temperatura topienia metalu przy odlewaniu jest wyższa o 100°C od temp. topienia podanej powyżej. Temperatura kuweły sięga od 100-150°C.

OBRÓBKA NA ZIMNO:

Po odlaniu i wykonaniu wszystkich operacji wyżarzania lut może być poddany obróbce na zimno w zakresie 20% do 30% jego przekroju przy pierwszym przeciąganiu oraz 45% do 50% przekroju kiedy średnica drutu jest mniejsza niż 4mm, a grubość blachy mniejsza od 4mm. Następnie materiał należy poddać wyżarzaniu wg instrukcji podanej poniżej.

OBRÓBKA TERMICZNA:

Wyżarzanie rekrytalizacyjne.

Wyżarzanie rekrytalizacyjne polega na przywróceniu materiałowi jego struktury po wykonaniu obróbki na zimno (przeciąganie). Wyroby należy podgrzać do temp. 600°C i utrzymanie tej temperatury przez okres czasu, który zależy od ilości materiału (1kg potrzebuje 20-25 minut). Następnie wykonuje się chłodzenie dwoma poniższymi metodami:

- szybkie chłodzenie w wodzie (dobra plastyczność)
- chłodzenie w alkoholu lub 50% roztworze alkoholu (wysoka plastyczność).

Bardzo ważne jest przy tym, żeby lut w postaci drutu lub blachy przed użyciem go, został wyżarzony w piecu w przeciwnym razie może wystąpić porożatość.