

# unibrax

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>UNIBRAX117 (BU4)</b>
kolor	<b>Biały</b>
masa właściwa	<b>18k 14,51 g/cm<sup>3</sup></b>
temp. topienia	<b>18k 784-787 °C</b>
płynność	<b>18k BARDZO MIĘKKI</b>

## 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 porowatość.