



## LUX136 - Szczegóły techniczne i sposób użycia

[Back](#)

[Printable version](#)

**Tab.1 WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE**

| Kolor    | Współrzędne koloru | Gęstość [g/cm <sup>3</sup> ] | Zakres topienia [°C]<br>Solidus - Liquidus |
|----------|--------------------|------------------------------|--|
| CZERWONY | -                  | 8.00                         | 950 ÷ 960                                  |

### ODLEWANIE METODĄ TRACONEGO WOSKU

#### ODLEWANIE

Umieścić stop w zimnym tyglu. Podgrzać do temperatury o 100 – 150 °C wyższej niż Liquidus, (jak w tab.1), metal wlać do tulei o temperaturze z zakresu 500 - 700°C. Dobrać odpowiednią temperaturę w zależności od wielkości, ciężaru elementów (dla ciężkich, dużych elementów temperatura powinna być niższa, natomiast dla lekkich, małych elementów temperatura powinna być wyższa). Temperatura może zostać zoptymalizowana na podstawie własnych doświadczeń.

#### WYMAGANE WARUNKI

Gdy metal jest w stanie ciekym, bardzo wane jest aby ciśnienie wewnątrz odlewarki było co najmniej równe ciśnieniu atmosferycznemu. Jeśli nie waciwoci chemiczno-fizyczne oraz mechaniczne odlewów mogą być pogorszone.

#### CHŁODZENIE

Po odlewie pozostawić tuleje na powietrzu przez ok 15 – 20 min a następnie schłodzić w wodzie. Najlepszy czas można uzyskać sortując odlewane elementy: w przypadku dużych tulei musimy zastosować dłuższy czas.

#### CZYSZCZENIE

Odlaną choinkę należy czyścić wodą pod wysokim ciśnieniem a następnie zanurzyć w 5 ÷ 10 % roztworze kwasu fluorowodorowego podgrzanego do temperatury 50 ÷ 60 °C, a następnie należy usunąć pozostałości gipsu. Aby uzyskać lepszy rezultat należy kwas zastosować w myjce ultradźwiękowej, uzyskamy wtedy połączenie czyszczenia mechanicznego i chemicznego.

#### WYŻARZANIE UJEDNORADNIAJĄCE

Wyżarzanie powinno być przeprowadzone na odlanych elementach. Celem tego wyżarzania jest redukcja lub eliminacja naprężeń skumulowanych w odlewie powstałych podczas chłodzenia tulei, a w konsekwencji podwyższenie odporności mechanicznej. Odlewy należy wygrzewać w piecu (jeśli jest możliwe to używać atmosfery ochronnej) do temperatury 60-65% z temperatury Solidus (Solidus jak w Tab.1) przez okres 10 ÷ 20 minut. Chłodzenie może być szybkie w jednym z trzech ośrodków chłodzących: wodzie, oleju lub alkoholu (dwa ostatnie gwarantują znakomitą redukcję naprężeń powstających przy chłodzeniu).

#### WYKWASZANIE

Należy użyć 10 ÷ 15% roztworu kwasu siarkowego i wytrawiać w temperaturze 50 ÷ 60°C. Aby wzmocnić proces wytrawienia należy przed użyciem do roztworu kwasu siarkowego dodać niewielką ilość nadtlenu wodoru (1 ÷ 5 ml/l). Roztwór kwasu siarkowego należy odświeżać systematycznie.

### UWAGI

1. Wszystkie dane zawarte w tej instrukcji zostały otrzymane na podstawie próbek testowanych w laboratoriach firmy ProGold, zgodnie z procedurami i standardami ASTM. Firma ProGold zastrzega sobie prawo do weryfikacji danych zawartych w tej instrukcji przy każdej następnej aktualizacji.