

UNIKA109 - (375)**Szczegóły techniczne i sposób użycia****Unika**

Tab.1 WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Kolor	Współrzędne koloru	Gęstość [g/cm ³]	Zakres topienia [°C] Solidus - Liquidus
BIAŁY	L* = 87.32 a* = 0.27 b* = 8.71	10.95	882 ÷ 967

Tab.2 WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunek	Wytrzymałość na naprężenie [MPa]	Wytrzymałość na zrywanie [MPa]	Rozciągliwość [%]	Twardość [HV]	Przeciąganie [mm]
Jako odlew	435	212	26	152	-
Wyżarzony	687	433	25	158	8,6

NIEZBĘDNE WARUNKI

Warunkiem koniecznym jest użycie systemu ochronnego dla ciekłego metalu. Jeżeli urządzenie nie posiada atmosfery ochronnej to możemy ją przeprowadzić używając substancji chemicznych zazwyczaj używanych w przemyśle złotniczym (na przykład kwas borny lub borax), lub zredukować płomień (metan, propan lub inny gaz tworzący). Jeżeli używamy odlewarki z atmosferą ochronną to jest to argon lub hel. W innych przypadkach proszę o zastosowanie instrukcji dostarczonych przez producenta dla zagwarantowania najwyższej ochrony ciekłego metalu.

ODLEWANIE METODĄ TRACONEGO WOSKU**ODLEWANIE**

Umieścić stop w zimnym tyglu. Podgrzać do temperatury o 100 – 150 °C wyżej 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.

CHŁODZENIE

Po odlewie, pozostawić tuleje na powietrzu przez 4 - 8 minut przed ochłodzeniem w wodzie. Wybór najlepszego czasu zależy od rodzaju odlewanej części: powolne chłodzenie może powodować oksydację; szybkie chłodzenie zwiększa ryzyko pęknięcia. W przypadku tuleji z kamieniami proszę o zastosowanie instrukcji dostarczonej przez producenta kamieni.

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 UJEDNORODNIAJĄCE

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 80 ÷ 85% poziomu Solidus (Solidus jak w Tab.1) przez okres 10 ÷ 20 minut. Chłodzenie może być szybkie w jednym z trzech ośrodków chłodzących: wolno w powietrzu aż do temperatury 500°C i

następnie w wodzie albo w oleju lub alkoholu, dwa ostatnie chłodziwa znakomicie redukują naprężenia wewnętrzne powstające w materiale podczas chłodzenia.

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.

UŻYCI E ZŁOMU

Pozostałości po odlewach mogą być ponownie wykorzystywane. Należy używać nie więcej niż 50 % topionego wcześniej materiału (wlewki, trzpienie itp.). Przy wyborze resztek do ponownego przetopienia należy kierować się: stopniem ich czystości, wcześniejszymi technikami odlewania, stopniem zatlenienia materiału oraz jakości produktu, który chcemy otrzymać.

ODLEWANIE DO WLEWAKA

ODLEWANIE

Należy umieścić stop1 w tyglu. Pokryć powierzchnię kwasem borsym. Podczas grzania, chronić metal palnikiem propanowym o zredukowanej zawartości tlenu (żółty kolor) lub chronić metal argonem – płomień z palnika jak i argon znakomicie chronią stop przed zatlenieniem. Przed odlaniem wlewak należy nagrzać do temperatury 250 ÷ 350 °C. Temperatura odlewanej metalu powinna być większa o 100 ÷ 150 °C od Liquidus (Liquidus jak w Tab.1). Metal należy pomału wlać do wlewaka, preferuje się raczej powolne wlewanie do gorącego wlewaka niż szybkie wlewanie do zimnego wlewaka.

CHŁODZENIE

Zaraz po odlewie należy otworzyć wlewak i natychmiast schłodzić metal.

CIĄGŁY ODLEW

ODLEWANIE

Jeśli stop1 jest w kawałkach (elementy walcowane lub granulat), należy wsypać go do zimnego tygla. Jeśli stop jest ciekły należy nagrzać tygiel do temperatury Liquidus (Liquidus jak w Tab.1). Jeśli maszyna odlewnicza nie posiada pomiaru temperatury chłodzonego metalu, należy upewnić się że temperatura na zewnątrz tygla odpowiada temperaturze w jego wnętrzu. W przypadku jeśli tak nie jest, zapytaj producenta maszyny podając mu temperatury Liquidus i Solidus (Tab.1) Podczas odlewania, chronić metal palnikiem propanowym o zredukowanej zawartości tlenu (żółty kolor) lub chronić metal argonem – płomień z palnika jak i argon znakomicie chronią stop przed zatlenieniem.

TOPIENIE

Kryształizator powinien uzyskać odpowiednią temperaturę bez przegrzewania metalu w tyglu, poprzez aktywność układu chłodzenia lub kroków regulacji temperatury (ewentualnie skontaktuj się z producentem maszyny). Należy użyć najwyższej prędkości aby uzyskać profil o jak najmniejszej liczbie defektów: szybkie chłodzenie daje w efekcie strukturę drobnoziarnistą. W przypadku przerw podczas odlewania, profil pozostający w kryształizatorze będzie posiadał strukturę gruboziarnistą z powodu wolnego chłodzenia, będzie to przyczyną zmian w zachowaniu materiału podczas następnego odkształcenia.

WYMAGANE WARUNKI

Konieczne jest by dla odlewu ciągłego używać systemu ochronnego topionego metalu (ochrona palnikiem propanowym lub metanowym).

ODKSZTAŁCANIE PLASTYCZNE

OBRÓBKA NA ZIMNO

Odlany stop może być poddany odkształceniu na zimno, bez wyżarzania stop może osiągnąć od 50 ÷ 60 % zgniotu, natomiast po przeprowadzeniu wyżarzania rekrystalizującego stop może osiągnąć od 70 ÷ 80 % zgniotu. Ważne jest aby przed wyżarzaniem rekrystalizującym przeprowadzić maksymalne odkształcenie (zgniot) materiału - min 50%, aby uniknąć zwiększenia ziarna przy następnym wyżarzaniu.

WYŻARZANIE REKRYSZTALIZACYJNE

Umieścić odkształcone elementy w piecu z atmosferą ochronną, temperatura w piecu powinna wynosić 80 ÷ 85% więcej niż Solidus (Solidus jak w Tab.1) i wygrzewać od 15 ÷ 20 minut (odliczanie czasu należy rozpocząć gdy elementy osiągną zadaną temperaturę). Następnie elementy można schłodzić w jednym z trzech ośrodków

chłodzących: wolno w powietrzu aż do temperatury 500°C i następnie w wodzie albo w oleju lub alkoholu, dwa ostatnie chłodziwa znakomicie redukują naprężenia wewnętrzne powstające w materiale podczas chłodzenia.

WYTRAWIANIE

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

UŻYCIE ZŁOMU

Pozostałości po odlewach mogą być ponownie wykorzystywane. Należy używać nie więcej niż 50 % topionego wcześniej materiału (wlewki, trzpienie itp.). Przy wyborze resztek do ponownego przetopienia należy kierować się: stopniem ich czystości, wcześniejszymi technikami odlewania, stopniem zatlenienia materiału oraz jakości produktu, który chcemy otrzymać.

UWAGI

1. Aby zagwarantować poprawne zachowanie produktu należy użyć złota o czystości 99.99%. Sugerujemy zrobienie przedtopienia (w atmosferze ochronnej) stopu przed włożeniem do tygla, najpierw stop przejściowy (ligura) a potem czyste złoto. Jeśli granulator jest niedostępny należy włożyć stop do wlewaka, przewalcować i pociąć na drobne kawałki.

2. Wszystkie informacje podane w tej instrukcji dotyczą złota próby 9k. 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.