

Ovako tretiran nakit se kuva u rastvoru sode bikarbone, ispere i suši na toplom vazduhu.

Jedan od savremenih mogućnosti za tretman nakita posle livenja jeste elektrolitičko čišćenje i poliranje u uređaju sa bescijanidnim rastvorom (elektrolitom).

Faktori koji dovode do lošeg liva

Mnogo je faktora koji mogu da dovedu od lošeg liva. Neke od čestih grešaka, navedeni su u daljem tekstu.

Nedovoljno sušenje i žarenje pribora i materijala koji se koriste u procesu topljenja čest je uzrok grešaka. Najčešće to su tiglovi, mešači, pribor za uvođenje dezoksidanata u rastopljenju masu, topitelji i drugi pribor.

Da se spreče štetni uticaji vlažnosti na kvalitet topljenja i livenja, neophodno je obaviti sušenje i žarenje svog pribora i materijala. Maksimalna temperatura žarenja vatrostalnog pribora koji se primenjuje u procesu je 500 - 700°C. Metalni pribor i materijali zagrevaju se na niže temperature.

Smatra se da najviše rastop uzima gasove u fazi livenja i to zbog nedovoljnog zagrevanja pribora i materijala. Zagrevanje pribora i materijala treba da bude ne samo na visokoj temperaturi, već i da bude dovoljno dugo.

Nedovoljno sušenje i žarenje dovodi i do oštećenja vatrostalnog pribora, kao što su naprsline i odlamanje komada. Oštećenja ovih pribora dovode najčešće do gubitka plemenitih metala.

Loš kvalitet kalupa je čest i značajan uzrok problema u livenju. Ako su loše površine unutar kalupa ili ako ima zaostale čadji ili ako postoje naprsline u kalupu, dolazi obavezno do loših odlivaka.

Nestabilan temperaturni režim livenja i neodgovarajuća brzina livenja su uzrok nastajanja loših odlivaka. Najčešće ovakve greške nastaju zbog toga što se ne koristi odgovarajući pribor za merenje temperature kod topljenja i livenja. Često dolazi do pregrevanja kalupa a to dovodi do loše kristalizacije odlivaka.

Nepravilnosti u korišćenju kalupa, posebno ako se pregrejani kalup ubacuje u hladnu vodu, dovodi do oštećenja odlivaka usled temperaturnih šokova.