

# ТЕХНИЧЕСКИЙ

## A1

Универсальная лигатура для производства бижутерии, моделей и модных аксессуаров цвета Аллюминиевый, полученных методом литья по выплавляемым моделям и механической обработки.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	70	HV
Твердость после дисперсионного старения	130	HV
Предел прочности	145	MPa
Предел текучести	70	MPa
Растяжимость	20	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Аллюминиевый		
Цветовые координаты	L*:	87.8	
	a*:	0.41	
	b*:	4.31	
Плотность	2.69	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	570	°C
	Ликвидус:	645	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	500 30	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	500 30	°C Минимум
Дисперсионное старение	180 18	°C

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		800	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	750 850	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	300 400	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	10 20	Минимум Минимум
Охлаждение опоки с камнями		15	Минимум в кипящей воде
Отбел	H2SO4: Темп: Время	15 50 50	% °C Минимум

ТАВ.5 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		800	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	750 850	°C °C
Первая деформация	Линейная деформация: Волочение:	20 10	% %
Последующая деформация	Линейная деформация: Волочение:	50 25	% %
Отбел после отжига	H2SO4: Темп: Время	15 50 15	% °C Минимум