

## ТЕХНИЧЕСКИЙ PLAST215 - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый 375 - 417 - 585 - 750 пробы, полученных методом механической обработки. Элементы, содержащиеся в этом продукте, обеспечивают высокое качество поверхности, высокая способность к деформации благодаря мелкозернистой структуре, делает его пригодным для производства полых и сплошных цепей ручной и машинной вязки, изделий глубокой вытяжки и труб.

ТАБ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	198 HV
Твердость после дисперсионного старения	259 HV
Предел прочности	600 МПа
Предел текучести	463 МПа
Растяжимость	28%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый с оттенком
Цветовые координаты	L*: 86.56 a*: 3.44 b*: 13.64
Плотность	14.63 g/cm <sup>3</sup>
Диапазон кристаллизации	Солидус: 896 °C Ликвидус: 917 °C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 °C - 20 минут
Рекристаллизационный отжиг	700 °C - 30 минут
Дисперсионное старение	275 °C - 180 минут

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование	1017 °C
Температура литья	Минимум: 967 °C Максимум: 1067 °C
Первая деформация	Линейная деформация: 50 % Волочение: 25 %
Последующая деформация	Линейная деформация: 75 % Волочение: 50 %
Отбел после отжига	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 20 % Темп.: 50 °C - 5 минут