

ТЕХНИЧЕСКИЙ PLAST220I - 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.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	194 HV
Твердость после дисперсионного старения	238 HV
Предел прочности	679 МПа
Предел текучести	462 МПа
Растяжимость	25 %

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый
Цветовые координаты	L*: 86.18 a*: 2.93 b*: 12.65
Плотность	14.63 g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус: 899 °C Ликвидус: 928 °C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 °C - 20 минут
Рекристаллизационный отжиг	700 °C - 30 минут
Дисперсионное старение	250 °C - 180 минут

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование	1028 °C
Температура литья	Минимум: 978 °C Максимум: 1078 °C
Первая деформация	Линейная деформация: 50 % Волочение: 25 %
Последующая деформация	Линейная деформация: 75 % Волочение: 50 %
Отбел после отжига	H ₂ SO ₄ : 20 % Темп.: 50 °C - 5 минут