

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PLAST312L - 417 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 375 - 417 пробы, полученных методом механической обработки. Элементы, содержащиеся в этом продукте, обеспечивают высокое качество поверхности, а 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 | 103 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | n.d. | |
| Предел прочности | 508 | МПа |
| Предел текучести | 268 | МПа |
| Растяжимость | 34 | % |

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | | |
|-------------------------|----------------|-------------------|----|
| Цвет | Глубоко-желтый | | |
| Цветовые координаты | L* | 91.10 | |
| | a* | 3.75 | |
| | b* | 19.6 | |
| Плотность | 11.36 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 894 | °C |
| | Ликвидус: | 918 | °C |

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

| | | |
|----------------------------|-----------|-----------|
| Отжиг | 675 20 | °C min |
| Рекристаллизационный отжиг | 675 20 | °C min |
| Дисперсионное старение | n.d. | n.d. |

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

| | | | |
|-----------------------------|--------------------------|---------------|----------------|
| Предварительное легирование | | 1018 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 968 1068 | °C °C |
| Первая деформация | Lamination: Drawing: | 50 25 | % % |
| Последующая деформация | Lamination: Drawing: | 75 50 | % % |
| Отбел после отжига | H2SO4: Темп: Time: | 20 50 5 | % °C min |