

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PLAST315L - 917 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 375 - 417 - 585 - 750 - 875 - 917 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 | 87 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | n.d. | |
| Предел прочности | n.d. | |
| Предел текучести | n.d. | |
| Растяжимость | n.d. | |

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | | |
|-------------------------|----------------|-------------------|----|
| Цвет | Глубоко-желтый | | |
| Цветовые координаты | L* | 86.71 | |
| | a* | 8.22 | |
| | b* | 24.14 | |
| Плотность | 17.76 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 932 | °C |
| | Ликвидус: | 957 | °C |

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

| | | | |
|-----------------------------|----------------------------------|------|-----|
| Предварительное легирование | | 1057 | °C |
| Температура литья | Минимум: | 1007 | °C |
| | Максимум: | 1107 | °C |
| Первая деформация | Lamination: | 50 | % |
| | Drawing: | 25 | % |
| Последующая деформация | Lamination: | 75 | % |
| | Drawing: | 50 | % |
| Отбел после отжига | H ₂ SO ₄ : | 20 | % |
| | Темп: | 50 | °C |
| | Time: | 5 | min |