

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### PLAST676L + Ag5% - 375 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 375 - 417 - 585 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. Рекомендуется добавление чистого серебра 0 - 10 %.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	123	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*	91.62	
	a*	0.28	
	b*	19.82	
Плотность	11.02	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	805	°C
	Ликвидус:	886	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C min
Дисперсионное старение	275 180	°C min

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		986	°C
Температура литья	Минимум:	936	°C
	Максимум:	1036	°C
Первая деформация	Lamination:	50	%
	Drawing:	25	%
Последующая деформация	Lamination:	75	%
	Drawing:	50	%
Отбел после отжига	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> :	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min