

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### PLAST690L + Ag10% - 375 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Красный 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 - 20 %.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	110	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	453	МПа
Предел текучести	210	МПа
Растяжимость	38	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко красный		
Цветовые координаты	L*:	87.63	
	a*:	8.95	
	b*:	15.61	
Плотность	12.81	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	890	°C
	Ликвидус:	961	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		1061	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1011 1111	°C °C
Первая деформация	Lamination: Drawing:	50 25	% %
Последующая деформация	Lamination: Drawing:	75 50	% %
Отбел после отжига	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : Темп: Time:	20 50 5	% °C min