

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PLAST690L + Ag10% - 417 ‰

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	121	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	468	МПа
Предел текучести	223	МПа
Растяжимость	38	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко красный		
Цветовые координаты	L*:	87.63	
	a*:	8.95	
	b*:	15.65	
Плотность	13.27	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	895	°C
	Ликвидус:	960	°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		1060	°C
Температура литья	Минимум:	1010	°C
	Максимум:	1110	°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