

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PLAST690L + Ag10% - 585 ‰

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	125	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	462	МПа
Предел текучести	235	МПа
Растяжимость	57	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Русский красный		
Цветовые координаты	L*	85.15	
	a*	8.95	
	b*	14.9	
Плотность	15	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	896	°C
	Ликвидус:	921	°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		1021	°C
Температура литья	Минимум:	971	°C
	Максимум:	1071	°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