

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### PLAST698L + Ag12% - 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 10 - 20 %.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	151	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	584	МПа
Предел текучести	323	МПа
Растяжимость	31	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко красный		
Цветовые координаты	L*:	83.90	
	a*:	9.25	
	b*:	15.04	
Плотность	12.96	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	897	°C
	Ликвидус:	925	°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		1025	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	975 1075	°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