

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PRIMA187LIR - 375 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Красный 375 - 417 - 585 пробы методом литья по выплавляемым моделям. Этот продукт, благодаря своему сложному составу, состоящему из множества различных специальных элементов, обеспечивает экстремальный уровень раскисления, исключительное качество поверхности, повышенную текучесть и долговечность этих свойств даже после многократного использования обратного металла, что делает его самым передовым решением для литья с камнями и без них.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | |
|---|------|-----|
| Твердость после литья | 101 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | n.d. | |
| Предел прочности | 376 | MPa |
| Предел текучести | 145 | MPa |
| Растяжимость | 47 | % |

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| Цвет | Глубоко красный | | |
|-------------------------|-----------------|-------------------|----|
| Цветовые координаты | L*: | 87.79 | |
| | a*: | 8.86 | |
| | b*: | 15.37 | |
| Плотность | 11.18 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 896 | °C |
| | Ликвидус: | 962 | °C |

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

| | | | |
|-----------------------------|--|----------------|-------------------------|
| Предварительное легирование | | 1062 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 1012 1112 | °C °C |
| Соотношение вода/формомасса | | 36-38 | % |
| Температура опоки | Минимум: Максимум: | 450 700 | °C °C |
| Охлаждение опоки без камней | Минимум: Максимум: | 5 20 | min min |
| Охлаждение опоки с камнями | | 15 | min in boiling water |
| Отбел | H ₂ SO ₄ : Темп: Time: | 20 50 50 | % °C min |