

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PRIMA215 - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый 375 - 417 - 585 - 750 пробы, полученная 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 оборотного металла, что делает его самым передовым решением для литья с камнями и без них.

ТАБ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	198	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	470	MPa
Предел текучести	330	MPa
Растяжимость	41	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый с оттенком		
Цветовые координаты	L*:	86.56	
	a*:	3.65	
	b*:	13.84	
Плотность		14.66	g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус:	896	°C
	Ликвидус:	917	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C min
Дисперсионное старение	n.d.	

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1017	°C
Температура литья	Минимум:	967	°C
	Максимум:	1067	°C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум:	450	°C
	Максимум:	700	°C
Охлаждение опоки без камней	Минимум:	5	min
	Максимум:	20	min
Охлаждение опоки с камнями		15	min in boiling water
Отбел	H2SO4:	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	50	min