

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### PRIMA217A - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый 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	186	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	n.d.	
Предел текучести	n.d.	
Растяжимость	n.d.	

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый с оттенком		
Цветовые координаты	L*:	86.23	
	a*:	3.85	
	b*:	13.32	
Плотность	14.7	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	892	°C
	Ликвидус:	925	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	275	°C
	180	Минимум

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1025	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	975 1075	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	450 700	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 20	Минимум Минимум
Охлаждение опоки с камнями		15	Минимум в кипящей воде
Отбел	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : Темп: Время	20 50 50	% °C Минимум