

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PRIMA220AI - 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.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | |
|---|-----|-----|
| Твердость после литья | 187 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | 240 | HV |
| Предел прочности | 655 | MPa |
| Предел текучести | 465 | MPa |
| Растяжимость | 25 | % |

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| Цвет | Белый | | |
|-------------------------|-----------|-------------------|----|
| Цветовые координаты | L*: | 86.18 | |
| | a*: | 2.95 | |
| | b*: | 12.63 | |
| Плотность | 14.7 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 915 | °C |
| | Ликвидус: | 990 | °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 | | 1090 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 1040 1140 | °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 |