

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PRIMA305L - 917 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 375 - 417 - 585 - 917 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	95	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	322	MPa
Предел текучести	135	MPa
Растяжимость	49	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	86.84	
	a*:	8.54	
	b*:	24.52	
Плотность	17.43	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	924	°C
	Ликвидус:	947	°C

ТАВ.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		1047	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	997 1097	°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