

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### PRIMA318H - 917 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 875 - 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	96	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	320	MPa
Предел текучести	155	MPa
Растяжимость	28	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	86.51	
	a*:	8.81	
	b*:	24.02	
Плотность	17.42	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	944	°C
	Ликвидус:	963	°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		1063	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1013 1113	°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 <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : Темп: Time:	20 50 50	% °C min