

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PRIMA682RB + Ag31% - 585 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 375 - 417 - 585 - 750 - 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. Предлагается использование с добавлением 10 - 40 % чистого серебра.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	163	HV
Твердость после дисперсионного старения	256	HV
Предел прочности	401	MPa
Предел текучести	297	MPa
Растяжимость	39	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Хамилтон»		
Цветовые координаты	L*:	90.60	
	a*:	2.62	
	b*:	19.01	
Плотность	14.86	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	780	°C
	Ликвидус:	835	°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		935	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	885 985	°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