

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK300H - 875 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 875 - 917 пробы методом литья по выплавляемым моделям. Элементы, содержащиеся в этом продукте, обеспечивают высокую степень раскисления при отливке и высокое качество поверхности, что делает его пригодным для литья с камнями и без них.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	120	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	363	MPa
Предел текучести	162	MPa
Растяжимость	55	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	87.37	
	a*:	8.29	
	b*:	21.68	
Плотность	16.64	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	899	°C
	Ликвидус:	912	°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		1012	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	962 1062	°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