

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK300H - 917 ‰

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.

ТАБ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	92	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	320	МПа
Предел текучести	137	МПа
Растяжимость	53	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	86.85	
	a*:	8.61	
	b*:	24.46	
Плотность	17.4	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	926	°C
	Ликвидус:	948	°C

ТАБ.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		1048	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	998 1098	°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