

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK305L - 375 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 375 - 417 - 585 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	102	HV
Твердость после дисперсионного старения	112	HV
Предел прочности	478	МПа
Предел текучести	246	МПа
Растяжимость	35	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	91.10	
	a*:	1.35	
	b*:	19.38	
Плотность	10.93	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	836	°C
	Ликвидус:	911	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C min
Дисперсионное старение	275 180	°C min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1011	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	961 1061	°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	H2SO4: Темп: Time:	20 50 50	% °C min