

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK309L - 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	103	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	330	МПа
Предел текучести	138	МПа
Растяжимость	54	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	90.89	
	a*:	1.55	
	b*:	19.14	
Плотность	10.94	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	840	°C
	Ликвидус:	910	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C min
Дисперсионное старение	n.d. n.d.	

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1010	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	960 1060	°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