

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### SPARK311LB - 417 ‰

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                   | 120  | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | n.d. |    |
| Предел прочности                        | n.d. |    |
| Предел текучести                        | n.d. |    |
| Растяжимость                            | n.d. |    |

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

|                         |                |                   |    |
|-------------------------|----------------|-------------------|----|
| Цвет                    | Глубоко-желтый |                   |    |
| Цветовые координаты     | L*:            | 89.37             |    |
|                         | a*:            | 3.79              |    |
|                         | b*:            | 19.68             |    |
| Плотность               | 11.43          | g/cm <sup>3</sup> |    |
| Диапазон кристаллизации | Солидус:       | 856               | °C |
|                         | Ликвидус:      | 924               | °C |

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

|                            |            |           |
|----------------------------|------------|-----------|
| Отжиг                      | 675<br>20  | °C<br>min |
| Рекристаллизационный отжиг | 675<br>20  | °C<br>min |
| Дисперсионное старение     | 275<br>180 | °C<br>min |

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

|                             |  |                |                         |
|-----------------------------|--|----------------|-------------------------|
| Предварительное легирование |  | 1024           | °C                      |
| Температура литья           | Минимум:<br>Максимум:                              | 974<br>1074    | °C<br>°C                |
| Соотношение вода/формомасса |  | 36-38          | %                       |
| Температура опоки           | Минимум:<br>Максимум:                              | 450<br>700     | °C<br>°C                |
| Охлаждение опоки без камней | Минимум:<br>Максимум:                              | 5<br>20        | min<br>min              |
| Охлаждение опоки с камнями  |  | 15             | min<br>in boiling water |
| Отбел                       | H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> :<br>Темп:<br>Time: | 20<br>50<br>50 | %<br>°C<br>min          |