METALTECH
THE POWER OF RESULTS
Metaltech srl | Via Saviabona 113/G | 36010 | Cavazzale di Monticello Conte Otto (VI) | ITALIA
C.F. e P.IVA 03955300243 | Reg. Imprese VI: 03955300243 | REA: VI - 367516 | Cap. Soc. € 10.000,00 i.v.

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK312LB - 417 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Красный 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.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	112	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	348	MPa
Предел текучести	140	MPa
Растяжимость	46	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Светло-красный		
Цветовые координаты	L*: a*: b*:	89.16 7.11 16.61	
Плотность		11.5	g/cm3
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	847 922	°C °C

ТАВ.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		1022	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	972 1072	°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