

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK318H - 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 | 97 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | n.d. | |
| Предел прочности | 325 | МПа |
| Предел текучести | 158 | МПа |
| Растяжимость | 28 | % |

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | | |
|-------------------------|----------------|-------------------|----|
| Цвет | Глубоко-желтый | | |
| Цветовые координаты | L*: | 86.47 | |
| | a*: | 8.85 | |
| | b*: | 24.05 | |
| Плотность | 17.38 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 945 | °C |
| | Ликвидус: | 960 | °C |

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

| | | | |
|-----------------------------|--|----------------|-------------------------|
| Предварительное легирование | | 1060 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 1010 1110 | °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 |