

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK323L - 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	122	HV
Твердость после дисперсионного старения	270	HV
Предел прочности	401	МПа
Предел текучести	178	МПа
Растяжимость	44	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Бледно-желтый		
Цветовые координаты	L*:	90.72	
	a*:	3.48	
	b*:	17.31	
Плотность	11.21	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	767	°C
	Ликвидус:	871	°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		971	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	921 1021	°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