

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK324LI - 417 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 375 - 417 - 585 - 750 - 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 | 130 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | 257 | HV |
| Предел прочности | 380 | MPa |
| Предел текучести | 175 | MPa |
| Растяжимость | 42 | % |

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| Цвет | Бледно-желтый | | |
|-------------------------|---------------|-------------------|----|
| Цветовые координаты | L*: | 90.58 | |
| | a*: | 3.41 | |
| | b*: | 17.79 | |
| Плотность | 11.55 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 798 | °C |
| | Ликвидус: | 881 | °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 | | 981 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 931 1031 | °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 |