

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### SPARK324LI - 750 ‰

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	162	HV
Твердость после дисперсионного старения	261	HV
Предел прочности	n.d.	
Предел текучести	n.d.	
Растяжимость	n.d.	

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Бледно-желтый		
Цветовые координаты	L*:	89.74	
	a*:	4.18	
	b*:	18.71	
Плотность	15.52	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	831	°C
	Ликвидус:	859	°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		959	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	909 1009	°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