

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### SPARK338H - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 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	149	HV
Твердость после дисперсионного старения	262	HV
Предел прочности	334	МПа
Предел текучести	229	МПа
Растяжимость	37	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	88.24	
	a*:	4.92	
	b*:	22.33	
Плотность	15.29	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	876	°C
	Ликвидус:	888	°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		988	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	938 1038	°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 <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : Темп: Time:	20 50 50	% °C min