

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK345H - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 750 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	158	HV
Твердость после дисперсионного старения	261	HV
Предел прочности	337	МПа
Предел текучести	248	МПа
Растяжимость	39	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	2N желтый		
Цветовые координаты	L*:	89.53	
	a*:	3.63	
	b*:	22.58	
Плотность	15.32	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	842	°C
	Ликвидус:	870	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C min
Дисперсионное старение	275	°C
	180	min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		970	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	920 1020	°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