

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK373 - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый 375 - 417 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	115	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	n.d.	
Предел текучести	n.d.	
Растяжимость	n.d.	

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Желто-зеленый		
Цветовые координаты	L*:	90.25	
	a*:	-0.22	
	b*:	26.37	
Плотность	15.63	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	920	°C
	Ликвидус:	969	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C min
Дисперсионное старение	n.d.	

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1069	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1019 1119	°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