

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK489 - 930 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из серебра 930 пробы методом литья по выплавляемым моделям. Элементы, содержащиеся в этом продукте, обеспечивают высокую степень раскисления после литья и высокое качество поверхности, что делает его пригодным для литья с камнями и без них.

ТАБ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	68	HV
Твердость после дисперсионного старения	135	HV
Предел прочности	229	МПа
Предел текучести	90	МПа
Растяжимость	54	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Серебряный		
Цветовые координаты	L*:	95.32	
	a*:	-0.6	
	b*:	6.05	
Плотность	10.32	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	775	°C
	Ликвидус:	896	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	650 30	°C min
Рекристаллизационный отжиг	650 30	°C min
Дисперсионное старение	300 180	°C min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		995	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	945 1045	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	450 700	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 10	min min
Охлаждение опоки с камнями		15	min in boiling water
Отбел	H ₂ SO ₄ : Темп: Time:	20 50 50	% °C min