

ТЕХНИЧЕСКИЙ SPARK590T

Сплав для производства бронзовых изделий, бижутерии и моделей 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	120	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	455	МПа
Предел текучести	206	МПа
Растяжимость	45	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Розовый		
Цветовые координаты	L*:	85.71	
	a*:	5.99	
	b*:	17.41	
Плотность	8.78	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	935	°C
	Ликвидус:	1000	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	700 30	°C min
Рекристаллизационный отжиг	700 30	°C min
Дисперсионное старение	n.d.	

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1100	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1050 1150	°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