

ТЕХНИЧЕСКИЙ SPARK591

Сплав для производства латунных 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	125	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	n.d.	
Предел текучести	n.d.	
Растяжимость	n.d.	

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Желтый		
Цветовые координаты	L*:	85.51	
	a*:	3.32	
	b*:	13.54	
Плотность	8.62	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	890	°C
	Ликвидус:	985	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	660	°C
	30	min
Рекристаллизационный отжиг	660	°C
	30	min
Дисперсионное старение	n.d.	

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		n.d.	
Температура литья	Минимум: Максимум:	1035 1135	°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:	15 50 50	% °C min