

ТЕХНИЧЕСКИЙ SPARK595HD

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	130	HV
Твердость после дисперсионного старения	350	HV
Предел прочности	n.d.	
Предел текучести	n.d.	
Растяжимость	n.d.	

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Бледно-желтый	
Цветовые координаты	n.d.	
Плотность	8.31	g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	900 °C 995 °C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	660 30	°C min
Рекристаллизационный отжиг	660 30	°C min
Дисперсионное старение	350 180	°C min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1095	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1045 1145	°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