

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK604HP + Pd35% - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый палладиевый 750 пробы, полученная 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. Предлагается использование с добавлением 30 - 52 % чистого серебра.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	n.d.	
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	370	МПа
Предел текучести	186	МПа
Растяжимость	14	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый	
Цветовые координаты	L*:	86.87
	a*:	0.97
	b*:	14.23
Плотность	15.72	g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус:	983 °C
	Ликвидус:	1062 °C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	275 180	°C Минимум

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1162	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1112 1212	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	450 700	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 20	Минимум Минимум
Охлаждение опоки с камнями		15	Минимум в кипящей воде
Отбел	H2SO4: Темп: Время	20 50 50	% °C Минимум

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK604HP + Pd50% - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый палладиевый 750 пробы, полученная 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. Предлагается использование с добавлением 30 - 52 % чистого серебра.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	160	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	387	МПа
Предел текучести	204	МПа
Растяжимость	10	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый		
Цветовые координаты	L*:	80.86	
	a*:	2.33	
	b*:	9.16	
Плотность	16.06	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	925	°C
	Ликвидус:	1112	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	275	°C
	180	Минимум

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1212	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1162 1262	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	450 700	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 20	Минимум Минимум
Охлаждение опоки с камнями		15	Минимум в кипящей воде
Отбел	H2SO4: Темп: Время	20 50 50	% °C Минимум