

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK676LC + Ag5% - 585 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 585 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 0 - 20 % чистого серебра.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	96	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	284	МПа
Предел текучести	143	МПа
Растяжимость	55	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Хамилтон»		
Цветовые координаты	L*:	90	
	a*:	2.14	
	b*:	19.11	
Плотность	12.62	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	821	°C
	Ликвидус:	871	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	616 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	616 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	n.d. n.d.	

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		971	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	921 1021	°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	H ₂ SO ₄ : Темп: Время	20 50 50	% °C Минимум