

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### SPARK682H + Ag31% - 585 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 585 - 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 20 - 40 % чистого серебра.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	161	HV
Твердость после дисперсионного старения	254	HV
Предел прочности	402	МПа
Предел текучести	295	МПа
Растяжимость	39	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Хамилтон»		
Цветовые координаты	L*:	90.55	
	a*:	2.52	
	b*:	19.09	
Плотность	14.87	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	784	°C
	Ликвидус:	831	°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		931	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	881 981	°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 <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : Темп: Время	20 50 50	% °C Минимум