

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK682H + Ag31% - 750 ‰

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	156	HV
Твердость после дисперсионного старения	280	HV
Предел прочности	303	МПа
Предел текучести	229	МПа
Растяжимость	28	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	3N желтый		
Цветовые координаты	L*	88.92	
	a*	4.59	
	b*	21.34	
Плотность	15	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	852	°C
	Ликвидус:	864	°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		964	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	914 1014	°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