

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK695LR + Ag18% - 875 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота Красный <CARATURA> пробы 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 отливок с камнями и без них. Предлагается использование с добавлением 0 - 20 % чистого серебра.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	119	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	358	МПа
Предел текучести	158	МПа
Растяжимость	53	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	87.10	
	a*:	8.9	
	b*:	21.8	
Плотность	16.6	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	915	°C
	Ликвидус:	929	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	n.d. n.d.	

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1029	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	979 1079	°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