

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 |