

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK696LR + Ag13% - 375 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота Красный 375 - 417 - 585 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 10 - 20 % чистого серебра.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | |
|---|------|-----|
| Твердость после литья | 114 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | n.d. | |
| Предел прочности | 360 | МПа |
| Предел текучести | 144 | МПа |
| Растяжимость | 43 | % |

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | | |
|-------------------------|-----------------|-------------------|----|
| Цвет | Глубоко красный | | |
| Цветовые координаты | L*: | 89.26 | |
| | a*: | 6.99 | |
| | b*: | 16.78 | |
| Плотность | 11.16 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 821 | °C |
| | Ликвидус: | 935 | °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 | | 1035 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 943 1043 | °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 |