

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK696L + Ag13% - 417 ‰

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	110	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	346	МПа
Предел текучести	142	МПа
Растяжимость	46	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко красный		
Цветовые координаты	L*:	89.13	
	a*:	7.06	
	b*:	16.66	
Плотность	11.48	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	848	°C
	Ликвидус:	925	°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		1025	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	986 1086	°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