

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### SPARK696L + Ag13% - 585 ‰

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	131	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	356	МПа
Предел текучести	199	МПа
Растяжимость	48	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Русский красный		
Цветовые координаты	L*:	82.76	
	a*:	8.51	
	b*:	15.52	
Плотность	12.94	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	870	°C
	Ликвидус:	905	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	275	°C
	180	Минимум

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1005	°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 <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : Темп: Время	20 50 50	% °C Минимум