

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK720AI - 585 ‰

Лигатура для ювелирных изделий из золота Белый палладиевый 585 - 750 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 литья с камнями и без них.

ТАБ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	170	HV
Твердость после дисперсионного старения	250	HV
Предел прочности	503	МПа
Предел текучести	307	МПа
Растяжимость	41	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый		
Цветовые координаты	L*:	84.50	
	a*:	1.67	
	b*:	14.79	
Плотность	17.03	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	890	°C
	Ликвидус:	960	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	750 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	750 20	°C min
Дисперсионное старение	500 180	°C min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1060	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1010 1160	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	450 700	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 20	min min
Охлаждение опоки с камнями		15	min in boiling water
Отбел	H ₂ SO ₄ : Темп: Time:	20 50 50	% °C min