

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK720AI - 750 ‰

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	156	HV
Твердость после дисперсионного старения	270	HV
Предел прочности	348	МПа
Предел текучести	184	МПа
Растяжимость	39	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый с оттенком		
Цветовые координаты	L*:	83.50	
	a*:	2.27	
	b*:	14.69	
Плотность		17.05	g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус:	950	°C
	Ликвидус:	1000	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1100	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1050 1150	°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