

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### SPARK725A - 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*:	83.45	
	a*:	2.21	
	b*:	15.21	
Плотность	17.07	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	954	°C
	Ликвидус:	999	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	800 30	°C min
Рекристаллизационный отжиг	800 30	°C min
Дисперсионное старение	500 180	°C min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1099	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1049 1149	°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	H2SO4: Темп: Time:	20 50 50	% °C min