

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK730AI - 750 ‰

Лигатура для ювелирных изделий из золота Белый палладиевый 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.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	185	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	374	МПа
Предел текучести	210	МПа
Растяжимость	28	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый		
Цветовые координаты	L*:	83.16	
	a*:	1.88	
	b*:	13.52	
Плотность	17.09	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	975	°C
	Ликвидус:	1021	°C

ТАВ.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		1121	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1071 1171	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	600 720	°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