

ТЕХНИЧЕСКИЙ

SPARK740A - 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.

ТАБ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	141	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	320	МПа
Предел текучести	138	МПа
Растяжимость	40	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый		
Цветовые координаты	L*	81.9	
	a*	2.1	
	b*	10.8	
Плотность	16.05	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	990	°C
	Ликвидус:	1055	°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		1155	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1105 1205	°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