

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### STAR193H - 750 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Красный 750 пробы, полученных методом литья по выплавляемым моделям и механической обработки. Элементы, содержащиеся в этом продукте, обеспечивают высокое качество поверхности при литье по выплавляемым моделям, а при механической обработке высокая способность к деформации благодаря мелкозернистой структуре, что делает его пригодным для производства полых и сплошных цепей ручной и машинной вязки, изделий глубокой вытяжки и труб.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	223	HV
Твердость после дисперсионного старения	322	HV
Предел прочности	584	МПа
Предел текучести	374	МПа
Растяжимость	28	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко красный	
Цветовые координаты	L*:	85.48
	a*:	9.44
	b*:	16.02
Плотность	16.72	g/cm <sup>3</sup>
Диапазон кристаллизации	900	°C
	906	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	700 30	°C Минимум
Дисперсионное старение	275	°C
	180	Минимум

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1006	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	956 1056	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36 - 38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	450 700	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 20	Минимум Минимум
Охлаждение опоки с камнями		15	Минимум в кипящей воде
Отбел	H2SO4: Темп.: Время	20 50 50	% °C Минимум

ТАВ.5 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		1006	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	956 1056	°C °C
Первая деформация	Линейная деформация: Волочение:	50 25	% %
Последующая деформация	Линейная деформация: Волочение:	75 50	% %
Отбел после отжига	H2SO4: Темп.: Время	20 50 5	% °C Минимум