

ТЕХНИЧЕСКИЙ

STAR220 - 585 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый 375 - 417 - 585 - 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 | 142 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | n.d. | |
| Предел прочности | 559 | MPa |
| Предел текучести | 302 | MPa |
| Растяжимость | 42 | % |

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | | |
|-------------------------|-----------|-------------------|----|
| Цвет | Белый | | |
| Цветовые координаты | L*: | 87.12 | |
| | a*: | 1.46 | |
| | b*: | 10.57 | |
| Плотность | 12.73 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 912 | °C |
| | Ликвидус: | 929 | °C |

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

| | | |
|----------------------------|-----------|-----------|
| Отжиг | 675 20 | °C min |
| Рекристаллизационный отжиг | 675 20 | °C min |
| Дисперсионное старение | n.d. | |

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

| | | | |
|-----------------------------|--|----------------|-------------------------|
| Предварительное легирование | | 1029 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 979 1079 | °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 |

ТАВ.5 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

| | | | |
|-----------------------------|--|---------------|----------------|
| Предварительное легирование | | 1029 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 979 1079 | °C °C |
| Первая деформация | Lamination: Drawing: | 50 25 | % % |
| Последующая деформация | Lamination: Drawing: | 75 50 | % % |
| Отбел после отжига | H ₂ SO ₄ : Темп: Time: | 20 50 5 | % °C min |