

ТЕХНИЧЕСКИЙ

STAR305 - 585 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 375 - 417 - 585 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	121	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	473	MPa
Предел текучести	231	MPa
Растяжимость	43	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	88.31	
	a*:	6.73	
	b*:	16.77	
Плотность	12.81	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	894	°C
	Ликвидус:	916	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C min
Дисперсионное старение	275	°C
	180	min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1016	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	966 1066	°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

ТАВ.5 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		1016	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	966 1066	°C °C
Первая деформация	Lamination: Drawing:	50 25	% %
Последующая деформация	Lamination: Drawing:	75 50	% %
Отбел после отжига	H2SO4: Темп: Time:	20 50 5	% °C min