

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### STAR332R - 917 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 875 - 917 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                   | 95   | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | n.d. |    |
| Предел прочности                        | n.d. |    |
| Предел текучести                        | n.d. |    |
| Растяжимость                            | n.d. |    |

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

|                         |                       |                   |          |
|-------------------------|-----------------------|-------------------|----------|
| Цвет                    | Глубоко-желтый        |                   |          |
| Цветовые координаты     | n.d.                  |                   |          |
| Плотность               | 17.35                 | g/cm <sup>3</sup> |          |
| Диапазон кристаллизации | Солидус:<br>Ликвидус: | 941<br>963        | °C<br>°C |

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

|                             |                          |                |                         |
|-----------------------------|--------------------------|----------------|-------------------------|
| Предварительное легирование |                          | 1063           | °C                      |
| Температура литья           | Минимум:<br>Максимум:    | 1013<br>1113   | °C<br>°C                |
| Соотношение вода/формомасса |                          | 36-38          | %                       |
| Температура опоки           | Минимум:<br>Максимум:    | 450<br>700     | °C<br>°C                |
| Охлаждение опоки без камней | Минимум:<br>Максимум:    | 5<br>20        | min<br>min              |
| Охлаждение опоки с камнями  |                          | 15             | min<br>in boiling water |
| Отбел                       | H2SO4:<br>Темп:<br>Time: | 20<br>50<br>50 | %<br>°C<br>min          |

ТАВ.5 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

|                             |                          |               |                |
|-----------------------------|--------------------------|---------------|----------------|
| Предварительное легирование |                          | 1063          | °C             |
| Температура литья           | Минимум:<br>Максимум:    | 1013<br>1113  | °C<br>°C       |
| Первая деформация           | Lamination:<br>Drawing:  | 50<br>25      | %<br>%         |
| Последующая деформация      | Lamination:<br>Drawing:  | 75<br>50      | %<br>%         |
| Отбел после отжига          | H2SO4:<br>Темп:<br>Time: | 20<br>50<br>5 | %<br>°C<br>min |