

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### STAR363H - 750 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 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	128	HV
Твердость после дисперсионного старения	183	HV
Предел прочности	430	MPa
Предел текучести	235	MPa
Растяжимость	32	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	2N желтый		
Цветовые координаты	L*:	90.45	
	a*:	3	
	b*:	24.55	
Плотность	15.45	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	903	°C
	Ликвидус:	927	°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		1027	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	977 1077	°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		1027	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	977 1077	°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