

ТЕХНИЧЕСКИЙ

STAR492I - 917 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из серебра 930 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	92	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	324	MPa
Предел текучести	117	MPa
Растяжимость	42	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*:	86.89	
	a*:	8.62	
	b*:	24.38	
Плотность	17.36	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	920	°C
	Ликвидус:	943	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	650 30	°C min
Рекристаллизационный отжиг	650 30	°C min
Дисперсионное старение	n.d.	

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1043	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	993 1093	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	450 700	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 10	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		1043	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	993 1093	°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