

ТЕХНИЧЕСКИЙ

STAR493R - 800 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из серебра 800 - 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	n.d.
Твердость после дисперсионного старения	n.d.
Предел прочности	n.d.
Предел текучести	n.d.
Растяжимость	n.d.

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Серебряный		
Цветовые координаты	n.d.		
Плотность	10.15	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	722	°C
	Ликвидус:	835	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	n.d.
Рекристаллизационный отжиг	n.d.
Дисперсионное старение	n.d.

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		935	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	885 985	°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		935	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	885 985	°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