METALTECH
THE POWER OF RESULTS
Metaltech srl | Via Saviabona 113/G | 36010 | Cavazzale di Monticello Conte Otto (VI) | ITALIA
C.F. e P.IVA 03955300243 | Reg. Imprese VI: 03955300243 | REA: VI - 367516 | Cap. Soc. € 10.000,00 i.v.

ТЕХНИЧЕСКИЙ

STAR493 - 917 ‰

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	92	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	323	MPa
Предел текучести	118	MPa
Растяжимость	42	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Глубоко-желтый		
Цветовые координаты	L*: a*: b*:	86.91 8.59 24.41	
Плотность		17.38	g/cm3
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	923 945	°C °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		1045	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	995 1095	°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		1045	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	995 1095	°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