

## ТЕХНИЧЕСКИЙ STAR493 - 930 ‰

ТАБ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	68	HV
Твердость после дисперсионного старения	135	HV
Предел прочности	303	MPa
Предел текучести	152	MPa
Растяжимость	23	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Серебряный		
Цветовые координаты	L*:	95.31	
	a*:	-0.59	
	b*:	6.02	
Плотность		10.32	g/cm <sup>3</sup>
Диапазон кристаллизации	Солидус:	776	°C
	Ликвидус:	895	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	650 30	°C min
Рекристаллизационный отжиг	650 30	°C min
Дисперсионное старение	300 180	°C min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		995	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	945 1045	°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		995	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	945 1045	°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