

ТЕХНИЧЕСКИЙ

STAR642IGP + Pd52% - 750 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый палладиевый 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. Рекомендуется добавление палладия 30 - 52 ‰.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	144	HV
Твердость после дисперсионного старения	225	HV
Предел прочности	470	MPa
Предел текучести	252	MPa
Растяжимость	29	%

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый		
Цветовые координаты	L*:	79.94	
	a*:	2.35	
	b*:	8.25	
Плотность	15.89	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	962	°C
	Ликвидус:	1104	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	820 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	820 20	°C min
Дисперсионное старение	500 180	°C min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1204	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1154 1254	°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		1204	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1154 1254	°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