

ТЕХНИЧЕСКИЙ

STAR713A - 750 ‰

Универсальная лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Белый палладиевый 585 - 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.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	165	HV
Твердость после дисперсионного старения	250	HV
Предел прочности	n.d.	
Предел текучести	n.d.	
Растяжимость	n.d.	

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый с оттенком		
Цветовые координаты	L*:	82.59	
	a*:	6.73	
	b*:	15.42	
Плотность	15.70	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	850	°C
	Ликвидус:	900	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	650 30	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	700 30	°C Минимум
Дисперсионное старение	300	°C
	180	Минимум

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1000	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	950 1050	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	500 720	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 20	Минимум Минимум
Охлаждение опоки с камнями		15	Минимум в кипящей воде
Отбел	H2SO4: Темп: Время	20 50 50	% °C Минимум

ТАВ.5 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		1050	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1000 1100	°C °C
Первая деформация	Линейная деформация: Волочение:	50 25	% %
Последующая деформация	Линейная деформация: Волочение:	75 50	% %
Отбел после отжига	H2SO4: Темп: Время	20 50 5	% °C Минимум