

ТЕХНИЧЕСКИЙ

STAR752IG - 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.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | | |
|---|-----|-----|
| Твердость после литья | 180 | HV |
| Твердость после дисперсионного старения | 240 | HV |
| Предел прочности | 355 | MPa |
| Предел текучести | 170 | MPa |
| Растяжимость | 31 | % |

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| Цвет | Очень белый | | |
|-------------------------|-------------|-------------------|----|
| Цветовые координаты | L*: | 80.51 | |
| | a*: | 2.58 | |
| | b*: | 7.51 | |
| Плотность | 16.12 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: | 925 | °C |
| | Ликвидус: | 1125 | °C |

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

| | | |
|----------------------------|------------|-----------|
| Отжиг | 800 30 | °C min |
| Рекристаллизационный отжиг | 800 30 | °C min |
| Дисперсионное старение | 500 180 | °C min |

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

| | | | |
|-----------------------------|--------------------------|----------------|-------------------------|
| Предварительное легирование | | 1225 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 1175 1275 | °C °C |
| Соотношение вода/формомасса | | 36-38 | % |
| Температура опоки | Минимум: Максимум: | 600 720 | °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 | | 1225 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 1175 1275 | °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 |