

ТЕХНИЧЕСКИЙ

PRIMA692HG + Ag57% - 750 ‰

Лигатура для производства ювелирных изделий из золота цвета Желтый 750 пробы, полученная методом литья по выплавляемым моделям. Этот продукт, благодаря своему сложному составу, состоящему из множества различных специальных элементов, обеспечивает экстремальный уровень раскисления, исключительное качество поверхности, повышенную текучесть и долговечность этих свойств даже после многократного использования оборотного металла, что делает его самым передовым решением для литья с камнями и без них. Предлагается использование с добавлением 40 - 60 % чистого серебра.

ТАБ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	133	HV
Твердость после дисперсионного старения	222	HV
Предел прочности	401	MPa
Предел текучести	230	MPa
Растяжимость	45	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	2N желтый		
Цветовые координаты	L*:	89.79	
	a*:	2.92	
	b*:	24.04	
Плотность	15.32	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	864	°C
	Ликвидус:	899	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	675 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	675 20	°C min
Дисперсионное старение	275	°C
	180	min

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		999	°C
Температура литья	Минимум:	949	°C
	Максимум:	1049	°C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум:	450	°C
	Максимум:	700	°C
Охлаждение опоки без камней	Минимум:	5	min
	Максимум:	20	min
Охлаждение опоки с камнями		15	min in boiling water
Отбел	H ₂ SO ₄ :	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	50	min