

ТЕХНИЧЕСКИЙ

НРТ4 - 950 ‰

методом литья по выплавляемым моделям Лигатура для производства ювелирных изделий из платины 950 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	350	HV
Предел прочности	800	MPa
Предел текучести	n.d.	
Растяжимость	n.d.	

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Платиновый		
Цветовые координаты	L*:	85.65	
	a*:	0.81	
	b*:	5.2	
Плотность	19.73	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	1520	°C
	Ликвидус:	1610	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	1050 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	1050 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	650	°C
	180	Минимум

ТАВ.4 – ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Предварительное легирование		1710	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	1660 1760	°C °C
Соотношение вода/формомасса		36-38	%
Температура опоки	Минимум: Максимум:	650 850	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	3 5	Минимум Минимум
Охлаждение опоки с камнями		n.d.	
Отбел	H2SO4: Темп: Время	20 50 50	% °C Минимум