

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### 4EVER485 - 930 ‰

Универсальный сплав для производства ювелирных изделий из серебра 930 пробы методом литья по выплавляемым моделям и механической обработки. Элементы, содержащиеся в этом продукте, обеспечивают высокую степень раскисления после литья и высокое качество поверхности, что делает его пригодным для литья с камнями и без них, а при механической обработке обеспечивает высокую способность к деформации. Особый состав этого сплава обеспечивает высочайшую стойкость к потускнению, сводит к нулю возможность образования подгаров после литья, а полученный цвет имеет высшую степень белизны.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	70	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	n.d.	
Предел текучести	n.d.	
Растяжимость	n.d.	

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Серебряный		
Цветовые координаты	L*:	96.8	
	a*:	0.03	
	b*:	3.8	
Плотность	10.32	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	700	°C
	Ликвидус:	900	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	600 30	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	600 30	°C Минимум
Дисперсионное старение	n.d.	

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:	450 700	°C °C
Охлаждение опоки без камней	Минимум: Максимум:	5 10	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		1000	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	950 1050	°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