

Name 1982 Class Copper LE Date 01/10/2014 Time 13:56:31 Duration 26.9 s

Element	Al %	Si %	P %	Mn %	Fe %	Ni %	Cu %	Zn %	Se %	Sn %
±	0.40	0.00	0.05	0.29	0.09	0.00	77.40	18.24	0.00	0.06
±	0.121	0.051	0.013	0.012	0.007	0.005	0.117	0.066	0.003	0.022

Element Pb % Bi %
± 0.03 0.00
0.010 0.005
Grades: No Match
Reference: CDA 260

Name 1977 Class Copper LE Date 01/10/2014 Time 13:58:32 Duration 30.5 s

Element	Al %	Si %	P %	Mn %	Fe %	Ni %	Cu %	Zn %	Se %	Sn %
±	0.41	0.21	0.01	0.28	0.08	0.00	81.82	13.76	0.00	0.03
±	0.113	0.061	0.010	0.012	0.006	0.005	0.109	0.058	0.003	0.022

Element Pb % Bi %
± 0.01 0.00
0.009 0.005
Grades: No Match
Reference: CDA 314

Name 1970 Class Copper LE Date 01/10/2014 Time 14:01:02 Duration 30.5 s

Element	Al %	Si %	P %	Mn %	Fe %	Ni %	Cu %	Zn %	Se %	Sn %
±	3.02	1.07	0.48	0.41	0.10	0.00	75.68	16.81	0.04	1.03
±	0.287	0.107	0.029	0.017	0.009	0.007	0.244	0.078	0.006	0.056

Element Pb % Bi %
± 0.46 0.04
0.031 0.011
Grades: No Match
Reference: CDA 314

Видно, что для монет чеканки с 1962 года количество меди составляет 75,13-81,82% . Завышенное количество меди (по крайней мере в поверхностных слоях монет) относительно ТУ на изготовление монет (58%), и определяет цвет монет, поэтому условно - по цвету их можно отнести к «медным».

Из 543 монет 1961-1991 гг было обнаружено 42 монеты красного цвета или 7,7% .

Количество Красных монет	1	2	3	4	5	6	7
Дата на монете	1962,65,66,67 1970, 74, 1989, 1991Л	1969 1979	1973 1982	1975	1971	1976	1972

Самым урожайным оказался 1972 год с семью монетами.

Естественно предположить, что никогда технологи и контролёры ЛМД не пропустили бы монетную ленту красного цвета для изготовления монет, явно видна разница с цветом латуни. Данная особенность видимо связана с тем, что монетные ленты на ЛМД поставлялись в виде рулонов по 500-1500 кг. (с 1961 года). Рулоны состояли из нескольких, сваренных между собой, лент. Известно, что при сварке цинк выгорает, и соответственно его количество уменьшается. Перед вырубанием кружков оператор должен вырезать сварные участки ленты, видимо это не всегда выполнялось. Кроме того, во время термо-химической обработки кружков также возможен процесс выгорания цинка, поэтому результаты анализа и показали заниженное количество цинка, только 14-20% вместо 40%.