

## SCHEMA TECNICA

### SPARK193 - 585 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 585 - 750 - 875 ‰ ottenuta per microfusione. Gli elementi contenuti in questo prodotto garantiscono alti livelli di disossidazione e di qualità superficiale, rendendolo adatto a fusioni con e senza pietre montate su cera.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	118	HV
Durezza dopo indurimento	145	HV
Carico di rottura	534	MPa
Carico di snervamento	269	MPa
Allungamento	35	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso intenso		
Coordinate colore	L*: a*: b*:	86.01 9.36 14.74	
Densità	12.88	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	922 938	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	275 180	°C min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1038	°C
Temperatura di colata	Min:	988	°C
	Max:	1088	°C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min:	450	°C
	Max:	700	°C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min:	5	min
	Max:	20	min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in acqua bollente
Decapaggio	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Tempo:	50	min