

SCHEMA TECNICA

SPARK215 - 417 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro bianco 375 - 417 - 585 - 750 ‰ 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 | 120 | HV |
| Durezza dopo indurimento | n.d. | |
| Carico di rottura | 469 | MPa |
| Carico di snervamento | 222 | MPa |
| Allungamento | 30 | % |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

| | | | |
|-----------------------|----------------|-------------------|----|
| Colore | Standard white | | |
| Coordinate colore | L*: | 87.49 | |
| | a*: | 1.46 | |
| | b*: | 10 | |
| Densità | 11.02 | g/cm ³ | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 968 | °C |
| | Liquidus: | 1040 | °C |

TAB.3 - Trattamenti termici

| | | |
|----------------------------------|-----------|-----------|
| Ricottura di distensione | 675 20 | °C min |
| Ricottura di ricristallizzazione | 675 20 | °C min |
| Indurimento | n.d. | |

TAB.4 - Parametri di microfusione

| | | | |
|--|--------|-------|-------------------------|
| Temperatura di prefusione | | 1140 | °C |
| Temperatura di colata | Min: | 1090 | °C |
| | Max: | 1190 | °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 boiling water |
| Decapaggio | H2SO4: | 20 | % |
| | Temp: | 50 | °C |
| | Time: | 50 | min |