

## SCHEMA TECNICA

### SPARK215 - 750 ‰

Lega 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	198	HV
Durezza dopo indurimento	259	HV
Carico di rottura	481	MPa
Carico di snervamento	314	MPa
Allungamento	44	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Off-white		
Coordinate colore	L*:	86.56	
	a*:	3.44	
	b*:	13.64	
Densità	14.63	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus:	896	°C
	Liquidus:	917	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1017	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	967 1067	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	450 700	°C °C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min: Max:	5 20	min min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in boiling water
Decapaggio	H2SO4: Temp: Time:	20 50 50	% °C min