

SCHEMA TECNICA

SPARK300H - 917 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 875 - 917 ‰ 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	92	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	320	MPa
Carico di snervamento	137	MPa
Allungamento	53	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	86.85	
	a*:	8.61	
	b*:	24.46	
Densità	17.4	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	926	°C
	Liquidus:	948	°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		1048	°C
Temperatura di colata	Min:	998	°C
	Max:	1098	°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