

SCHEMA TECNICA

SPARK575

Ottone per la produzione di oggetti, gioielli e modelli ottenuti 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	162	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	650	MPa
Carico di snervamento	525	MPa
Allungamento	20	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	88.62	
	a*:	1.18	
	b*:	14.3	
Densità	8.36	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	855	°C
	Liquidus:	920	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	700 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	700 30	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1020	°C
Temperatura di colata	Min:	970	°C
	Max:	1070	°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