

## SCHEMA TECNICA

### SPARK590T

Bronzo 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	120	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	455	MPa
Carico di snervamento	206	MPa
Allungamento	45	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	rosa	
Coordinate colore	L*:	85.71
	a*:	5.99
	b*:	17.41
Densità	8.78	g/cm <sup>3</sup>
Intervallo di fusione	Solidus:	935 °C
	Liquidus:	1000 °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		1100	°C
Temperatura di colata	Min:	1050	°C
	Max:	1150	°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