

SCHEMA TECNICA

SPARK594T

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	129	HV
Durezza dopo indurimento	151	HV
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	rosa
Coordinate colore	L*: 85.68 a*: 5.97 b*: 17.43
Densità	8.70 g/cm ³
Intervallo di fusione	Solidus: 934 °C Liquidus: 998 °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	701 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	701 30	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1098	°C
Temperatura di colata	Min:	1048	°C
	Max:	1148	°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