

## SCHEMA TECNICA

### SPARK595HD

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	130	HV
Durezza dopo indurimento	350	HV
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo chiaro		
Coordinate colore			
Densità	8.31	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	900 995	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	660 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	660 30	°C min
Indurimento	350 180	°C min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1095	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1045 1145	°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 acqua bollente
Decapaggio	H2SO4: Temp: Tempo:	20 50 50	% °C min