

SCHEMA TECNICA

SPARK598 - Au1kt

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 | 100 HV |
| Durezza dopo indurimento | n.d. |
| Carico di rottura | n.d. |
| Carico di snervamento | n.d. |
| Allungamento | n.d. |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

| | |
|-----------------------|--------------------------------------|
| Colore | Rosso intenso |
| Coordinate colore | L*: 88.22 a*: 6.24 b*: 14.41 |
| Densità | 9.49 g/cm ³ |
| Intervallo di fusione | Solidus: 950 °C Liquidus: 1000 °C |

TAB.3 - Trattamenti termici

| | |
|----------------------------------|-----------------|
| Ricottura di distensione | 680 °C - 30 min |
| Ricottura di ricristallizzazione | n.d. |
| 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 - 5 min |