

SCHEMA TECNICA

SPARK598 - Au2kt

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*: 88.80 a*: 5.24 b*: 17.41
Densità	9.92 g/cm ³
Intervallo di fusione	Solidus: 930 °C Liquidus: 980 °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	670 °C - 30 min
Ricottura di ricristallizzazione	n.d.
Indurimento	n.d.

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione	1080 °C
Temperatura di colata	Min: 1030 °C Max: 1130 °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