

SCHEMA TECNICA

SPARK676L + Ag5% - 585 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 585 ‰ ottenuta 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. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 0 - 20 % di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	96	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	284	MPa
Carico di snervamento	143	MPa
Allungamento	55	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo Hamilton		
Coordinate colore	L*:	90	
	a*:	2.14	
	b*:	19.11	
Densità	12.62	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	821	°C
	Liquidus:	871	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	616 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	616 20	°C min
Indurimento	n.d. n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		971	°C
Temperatura di colata	Min:	921	°C
	Max:	1021	°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