

SCHEMA TECNICA

SPARK680L + Ag20% - 375 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 375 - 417 - 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 10 - 30 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	121	HV
Durezza dopo indurimento	249	HV
Carico di rottura	375	MPa
Carico di snervamento	169	MPa
Allungamento	48	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo chiaro		
Coordinate colore	L*:	91.68	
	a*:	1.09	
	b*:	18.55	
Densità	11.08	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	777	°C
	Liquidus:	869	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	275	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		969	°C
Temperatura di colata	Min:	919	°C
	Max:	1019	°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