

SCHEDA TECNICA

SPARK680L + Ag20% - 417 ‰

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 | 118 | HV |
| Durezza dopo indurimento | 220 | HV |
| Carico di rottura | 352 | MPa |
| Carico di snervamento | 157 | MPa |
| Allungamento | 47 | % |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

| | | | |
|-----------------------|---------------|-------------------|----|
| Colore | Giallo chiaro | | |
| Coordinate colore | L*: | 91.45 | |
| | a*: | 1.06 | |
| | b*: | 18.41 | |
| Densità | 11.42 | g/cm ³ | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 778 | °C |
| | Liquidus: | 863 | °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 | | 963 | °C |
| Temperatura di colata | Min: | 913 | °C |
| | Max: | 1013 | °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 |