

SCHEMA TECNICA

SPARK682H + Ag31% - 750 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 585 - 750 ‰ 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 20 - 40 ‰ di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	156	HV
Durezza dopo indurimento	280	HV
Carico di rottura	303	MPa
Carico di snervamento	229	MPa
Allungamento	28	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo 3N		
Coordinate colore	L*:	88.92	
	a*:	4.59	
	b*:	21.34	
Densità	15	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	852	°C
	Liquidus:	864	°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		964	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	914 1014	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	450 700	°C °C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min: Max:	5 20	min min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in acqua bollente
Decapaggio	H2SO4: Temp: Tempo:	20 50 50	% °C min