

SCHEMA TECNICA

SPARK687H + Ag40% - 750 ‰

Legna madre per la produzione di oreficaria in oro giallo 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 30 - 50 % di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	143	HV
Durezza dopo indurimento	260	HV
Carico di rottura	335	MPa
Carico di snervamento	220	MPa
Allungamento	40	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	88.40	
	a*:	4.65	
	b*:	22.30	
Densità	15.29	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	870	°C
	Liquidus:	880	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	650 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	650 20	°C min
Indurimento	275	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		980	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	930 1030	°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