

SCHEMA TECNICA

SPARK688H + Ag48% - 750 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria 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	150	HV
Durezza dopo indurimento	235	HV
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	86.5	
	a*:	2.2	
	b*:	21.6	
Densità	14.9	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	840	°C
	Liquidus:	870	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	630 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	630 20	°C min
Indurimento	250	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		970	°C
Temperatura di colata	Min:	920	°C
	Max:	1020	°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