

SCHEMA TECNICA

SPARK688L + Ag28% - 585 ‰

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

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	140	HV
Durezza dopo indurimento	239	HV
Carico di rottura	365	MPa
Carico di snervamento	238	MPa
Allungamento	44	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo chiaro		
Coordinate colore	L*:	89.41	
	a*:	4.15	
	b*:	18.77	
Densità	13.01	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	795	°C
	Liquidus:	857	°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		957	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	907 1007	°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