

## SCHEDA TECNICA

### SPARK695LR + Ag18% - 875 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 585 - 875 - 917 ‰ 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 0 - 20 % di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	119	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	358	MPa
Carico di snervamento	158	MPa
Allungamento	53	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	87.10	
	a*:	8.9	
	b*:	21.8	
Densità	16.6	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus:	915	°C
	Liquidus:	929	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	n.d. n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1029	°C
Temperatura di colata	Min:	979	°C
	Max:	1079	°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