

SCHEMA TECNICA

SPARK696LBR + Ag16% - 375 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 375 - 417 - 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 10 - 20 % di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	113	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	396	MPa
Carico di snervamento	163	MPa
Allungamento	43	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso chiaro		
Coordinate colore	L*:	88.57	
	a*:	7.2	
	b*:	16.8	
Densità	11.18	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	841	°C
	Liquidus:	934	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

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

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1034	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	984 1084	°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