

## SCHEMA TECNICA

### SPARK696LRC + Ag13% - 417 ‰

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	110	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	346	MPa
Carico di snervamento	142	MPa
Allungamento	46	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso intenso		
Coordinate colore	L*:	89.13	
	a*:	7.06	
	b*:	16.66	
Densità	11.48	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus:	848	°C
	Liquidus:	925	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	636 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	636 20	°C min
Indurimento	n.d. n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1025	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	975 1075	°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