

## SCHEMA TECNICA

### SPARK225 - 750 ‰

Legame madre per la produzione di oreficeria in oro bianco 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.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	188	HV
Durezza dopo indurimento	245	HV
Carico di rottura	497	MPa
Carico di snervamento	365	MPa
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white		
Coordinate colore	L*:	86.17	
	a*:	2.51	
	b*:	12.05	
Densità		14.66	g/cm <sup>3</sup>
Intervallo di fusione	Solidus:	906	°C
	Liquidus:	933	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	250 180	°C min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1033	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	983 1083	°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 boiling water
Decapaggio	H2SO4: Temp: Time:	20 50 50	% °C min