

## SCHEMA TECNICA

### SPARK305L - 375 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 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.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	102	HV
Durezza dopo indurimento	112	HV
Carico di rottura	478	MPa
Carico di snervamento	246	MPa
Allungamento	35	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	91.10	
	a*:	1.35	
	b*:	19.38	
Densità	10.93	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus:	836	°C
	Liquidus:	911	°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		1011	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	961 1061	°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