

SCHEMA TECNICA

SPARK305L - 417 ‰

Legame 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	97	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	307	MPa
Carico di snervamento	132	MPa
Allungamento	57	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	90.70	
	a*:	1.65	
	b*:	19.14	
Densità	11.25	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	824	°C
	Liquidus:	900	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675 20	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	675 20	°C min
Indurimento	275 180	°C min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1000	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	950 1050	°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