

SCHEMA TECNICA

SPARK305L - 585 ‰

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	104	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	284	MPa
Carico di snervamento	143	MPa
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo intenso		
Coordinate colore	L*:	90.42	
	a*:	2.2	
	b*:	19.39	
Densità	12.65	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	837	°C
	Liquidus:	880	°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		980	°C
Temperatura di colata	Min:	930	°C
	Max:	1030	°C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min:	450	°C
	Max:	700	°C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min:	5	min
	Max:	20	min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in boiling water
Decapaggio	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	50	min