

## SCHEDA TECNICA

### SPARK310LB - 417 ‰

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     | 90   | 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*:            | 91.10 |       |
|                       | a*:            | 0.37  |       |
|                       | b*:            | 19.46 |       |
| Densità               |                | 11.19 | g/cm3 |
| Intervallo di fusione | Solidus:       | 812   | °C    |
|                       | Liquidus:      | 880   | °C    |

TAB.3 - Trattamenti termici

|                                  |            |           |
|----------------------------------|------------|-----------|
| Ricottura di distensione         | 675<br>20  | °C<br>min |
| Ricottura di ricristallizzazione | 675<br>20  | °C<br>min |
| Indurimento                      | 275<br>180 | °C<br>min |

TAB.4 - Parametri di microfusione

|                                                |                          |                |                         |
|------------------------------------------------|--------------------------|----------------|-------------------------|
| Temperatura di prefusione                      |                          | 980            | °C                      |
| Temperatura di colata                          | Min:<br>Max:             | 930<br>1030    | °C<br>°C                |
| Rapporto acqua e gesso                         |                          | 36-38          | %                       |
| Temperatura dei cilindri                       | Min:<br>Max:             | 450<br>700     | °C<br>°C                |
| Tempo di spegnimento senza pietre preincassate | Min:<br>Max:             | 5<br>20        | min<br>min              |
| Tempo di spegnimento con pietre preincassate   |                          | 15             | min<br>in boiling water |
| Decapaggio                                     | H2SO4:<br>Temp:<br>Time: | 20<br>50<br>50 | %<br>°C<br>min          |