

SCHEMA TECNICA

SPARK313L - 375 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 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	115	HV
Durezza dopo indurimento	148	HV
Carico di rottura	359	MPa
Carico di snervamento	148	MPa
Allungamento	43	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso chiaro		
Coordinate colore	L*:	89.28	
	a*:	7.04	
	b*:	16.74	
Densità	11.17	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	825	°C
	Liquidus:	937	°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		1037	°C
Temperatura di colata	Min:	987	°C
	Max:	1087	°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