

SCHEMA TECNICA

SPARK350H - 750 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro giallo 750 ‰ 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	132	HV
Durezza dopo indurimento	228	HV
Carico di rottura	295	MPa
Carico di snervamento	210	MPa
Allungamento	39	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo chiaro		
Coordinate colore	L*:	89.78	
	a*:	1.91	
	b*:	23.32	
Densità	15.32	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	823	°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