

SCHEMA TECNICA

SPARK357H - 750 ‰

Legame 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 | 133 | HV |
| Durezza dopo indurimento | 222 | HV |
| Carico di rottura | 363 | MPa |
| Carico di snervamento | 215 | MPa |
| Allungamento | 41 | % |

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

| | | | |
|-----------------------|-----------|-------------------|----|
| Colore | Giallo 2N | | |
| Coordinate colore | L*: | 89.79 | |
| | a*: | 2.92 | |
| | b*: | 24.04 | |
| Densità | 15.32 | g/cm ³ | |
| Intervallo di fusione | Solidus: | 864 | °C |
| | Liquidus: | 899 | °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 | | 999 | °C |
| Temperatura di colata | Min: Max: | 949 1049 | °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 |