

SCHEMA TECNICA

SPARK373 - 750 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro Standard white 375 - 417 ‰ 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	n.d.	
Carico di rottura	n.d.	
Carico di snervamento	n.d.	
Allungamento	n.d.	

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo verde		
Coordinate colore	L*:	90.25	
	a*:	-0.22	
	b*:	26.37	
Densità		15.63	g/cm ³
Intervallo di fusione	Solidus:	920	°C
	Liquidus:	969	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	675	°C
	20	min
Ricottura di ricristallizzazione	675	°C
	20	min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1069	°C
Temperatura di colata	Min:	1019	°C
	Max:	1119	°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