

SCHEMA TECNICA

SPARK474 - 930 ‰

Legame madre per la produzione di argento sterling 930 ‰ ottenuto per microfusione. Questo prodotto, grazie alla sua complessa composizione, garantisce alti livelli di disossidazione e di qualità superficiale rendendolo la soluzione piú avanzata ed innovativa per fusioni con e senza pietre montate su cera.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	68	HV
Durezza dopo indurimento	132	HV
Carico di rottura	214	MPa
Carico di snervamento	90	MPa
Allungamento	52	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Argento		
Coordinate colore	L*:	95.07	
	a*:	-0.33	
	b*:	5.64	
Densità	10.21	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	799	°C
	Liquidus:	899	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	650 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	650 30	°C min
Indurimento	300	°C
	180	min

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1000	°C
Temperatura di colata	Min:	950	°C
	Max:	1050	°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:	10	min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in boiling water
Decapaggio	H2SO4:	20	%
	Temp:	50	°C
	Time:	50	min