

SCHEMA TECNICA

SPARK587T

Bronzo per la produzione di oggetti, gioielli e modelli ottenuti 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	130	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	312	MPa
Carico di snervamento	151	MPa
Allungamento	25	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo chiaro		
Coordinate colore	n.d.		
Densità	8.68	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	852 999	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	700 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	700 30	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1099	°C
Temperatura di colata	Min:	1049	°C
	Max:	1149	°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