

## SCHEMA TECNICA

### SPARK591

Ottone 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	125	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		
Coordinate colore	L*:	85.51	
	a*:	3.32	
	b*:	13.54	
Densità	8.62	g/cm <sup>3</sup>	
Intervallo di fusione	Solidus:	890	°C
	Liquidus:	985	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	660 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	660 30	°C min
Indurimento	n.d.	

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		n.d.	
Temperatura di colata	Min: Max:	1035 1135	°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:	15 50 50	% °C min