METALTECH
THE POWER OF RESULTS
Metaltech srl | Via Saviabona 113/G | 36010 | Cavazzale di Monticello Conte Otto (VI) | ITALIA
C.F. e P.IVA 03955300243 | Reg. Imprese VI: 03955300243 | REA: VI - 367516 | Cap. Soc. € 10.000,00 i.v.

SCHEDA TECNICA

SPARK696LRC + Ag13% - 375 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro rosso 375 - 417 - 585 ‰ 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. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 10 - 20 % di argento puro alla lega madre.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	114	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	360	MPa
Carico di snervamento	144	MPa
Allungamento	43	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Rosso intenso		
Coordinate colore	L*: a*: b*:	89.26 6.99 16.78	
Densità		11.16	g/cm3
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	821 935	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	616 20	°C min
Ricottura di ricristalizzazione	616 20	°C min
Indurimento	n.d.	

METALTECH
THE POWER OF RESULTS
Metaltech srl | Via Saviabona 113/G | 36010 | Cavazzale di Monticello Conte Otto (VI) | ITALIA
C.F. e P.IVA 03955300243 | Reg. Imprese VI: 03955300243 | REA: VI - 367516 | Cap. Soc. € 10.000,00 i.v.

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		1035	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	985 1085	°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 acqua bollente
Decapaggio	H2SO4: Temp: Tempo:	20 50 50	% °C min