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

SPARK728AI - 750 ‰

Lega madre per la produzione di oreficeria in oro bianco al palladio 750 ‰ 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	182	HV
Durezza dopo indurimento	n.d.	
Carico di rottura	376	MPa
Carico di snervamento	212	MPa
Allungamento	28	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Standard white		
Coordinate colore	L*: a*: b*:	83.12 1.91 13.62	
Densità		17.1	g/cm3
Intervallo di fusione	Solidus: Liquidus:	972 1019	°C °C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	800 30	°C min
Ricottura di ricristalizzazione	800 30	°C min
Indurimento	500 180	°C min

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		1119	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	1069 1169	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	600 720	°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:	20 50 50	% °C min