

SCHEMA TECNICA

SPARK567

Leghe per la produzione di oggetti, gioielli e modelli in ottone o argento 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. L'utilizzo è suggerito previa aggiunta di 0 - 93 % di argento puro alla lega.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	77	HV
Durezza dopo indurimento	93	HV
Carico di rottura	275	MPa
Carico di snervamento	71	MPa
Allungamento	41	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	Giallo chiaro		
Coordinate colore	L*:	87.06	
	a*:	-0.21	
	b*:	21.63	
Densità	8.42	g/cm ³	
Intervallo di fusione	Solidus:	825	°C
	Liquidus:	902	°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		1002	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	952 1052	°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:	20 50 50	% °C min