

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

Colore	Bianco
Sfumatura colore	Off-white
Processo produttivo	Microfusione
Tipologia	Alpaca

Temperatura di fusione

Liquidus [°C]	935.0
Solidus [°C]	900.0
Intervallo di fusione [°C]	35.0

Composizione commerciale

Rame (%)	55,00
Nichel (%)	9,00
Zinco (%)	36,00



FASHION line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	82.0
a*	-0.4
b*	13.0
c*	13.0
Yellow index	25.8

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	8.4
-----------------	-----

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	115.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	150.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	250.0
Durezza dopo termoindurimento singolo [HV 0.2]	120.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	488.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	385.0
Allungamento a rottura (A) [%]	22.0

Applicazioni prodotto

Microfusione senza pietre
Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione con pietre
Microfusione in sistemi tradizionali

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	660.0	720.0	1035.0	1065.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	1015.0	1035.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	995.0	1015.0

Alberino senza pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 10-15 minuti, quindi immergerlo in acqua.

Alberino con pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 30-45 minuti, quindi immergerlo in acqua.

Decapaggio

Immergere in soluzione di RADIAL 50g/l, 60°C per 2 min., oppure in acido solforico al 10%, 50°C per 5 min.