

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni generali

Tipologia	Alpaca
Colore	Bianco
Sfumatura colore	Off-white
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Basso
Livello di disossidazione	Medio

Composizione commerciale (%)

CU	54.0
ZN	37.0
NI	9.0

Temperatura di fusione

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

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

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

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	115.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	250.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	150.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [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

Caratteristiche fisiche

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

Applicazioni del prodotto

Microfusione con pietre
 Microfusione in sistemi chiusi
 Microfusione in sistemi aperti
 Microfusione senza pietre

ALPCAST

ALPACA PER MICROFUSIONE

PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C]

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1035	1065
> 1.2 mm	460	600	995	1015
0.5 - 1.2 mm	580	650	1015	1035

Raffreddamento alberini senza pietre

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

Raffreddamento alberini 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.