

INFORMAZIONI GENERALI

Informazioni Generali

Colore	Rosso
Sfumatura colore	Rosa
Processo produttivo	Microfusione
Tipologia	Bronzo

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	935.0
Intervallo di fusione [°C]	65.0
Liquidus [°C]	1000.0

Composizione commerciale

Rame (%)	90,00
Stagno (%)	10,00



FASHION line

CARATTERISTICHE COMPLETE

Coordinate colore

L*	85.8
a*	6.2
b*	17.8
c*	18.8

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	8.7
-----------------	-----

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	110.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	120.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	280.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	455.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	206.0
Allungamento a rottura (A) [%]	45.0

Applicazioni prodotto

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	1100.0	1130.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	1080.0	1100.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	1060.0	1080.0

Alberino senza pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 5 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.