

**MASTER  
ALLOY**
**BR10S**

BRONZO PER MICROFUSIONE

**INFORMAZIONI GENERALI**
**Informazioni generali**

Tipologia	Bronzo
Colore	Rosso
Sfumatura colore	Rosa
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Basso
Livello di disossidazione	Basso

**Composizione commerciale (%)**

CU	90.0
SN	10.0

**Temperatura di fusione**

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

**CARATTERISTICHE COMPLETE**
**Coordinate colore**

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

**Caratteristiche meccaniche**

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

**Caratteristiche fisiche**

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

**Applicazioni del prodotto**

Microfusione con pietre  
 Microfusione in sistemi chiusi  
 Microfusione in sistemi aperti

**BR10S**

BRONZO PER MICROFUSIONE

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE****Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C]

<b>TEMPERATURE DI COLATA</b>	<b>Cilindro da [°C]</b>	<b>Cilindro a [°C]</b>	<b>Metallo da [°C]</b>	<b>Metallo a [°C]</b>
< 0.5 mm	660	720	1100	1130
0.5 - 1.2 mm	580	650	1080	1100
> 1.2 mm	460	600	1060	1080

**Raffreddamento alberini senza pietre**

Lasciare raffreddare il cilindro per 5 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.