

**MASTER  
ALLOY**
**BR10**

OTTONE PER MICROFUSIONE

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

Tipologia	Ottone
Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo rosa
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Basso
Livello di disossidazione	Molto alto

**Composizione commerciale (%)**

CU	92.0
ZN	4.0
SI	4.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	880.0
Liquidus [°C]	985.0
Intervallo di fusione [°C]	105.0

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

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
85.5	3.3	13.5	13.9	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	125.0
-------------------------------	-------

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	8.6
-----------------	-----

**Applicazioni del prodotto**

Microfusione con pietre  
 Microfusione in sistemi chiusi  
 Microfusione in sistemi aperti

**BR10**

OTTONE PER MICROFUSIONE

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

Temperatura [°C] 1105

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1085	1115
0.5 - 1.2 mm	580	650	1065	1085
> 1.2 mm	460	600	1045	1065

**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.