

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni Generali

Colore	Rosso
Sfumatura colore	Rosso
Processo produttivo	Microfusione
Tipologia	Bronzo

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	980.0
Intervallo di fusione [°C]	40.0
Liquidus [°C]	1020.0

Composizione commerciale

Rame (%)	94,00
Stagno (%)	6,00


FASHION line
CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

L*	88.2
a*	6.1
b*	14.7
c*	15.9

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	8.8
-----------------	-----

Caratteristiche generali

Grano cristallino as cast [µm]	450.0
--------------------------------	-------

Applicazioni prodotto

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

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	100.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	105.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	235.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	419.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	242.0
Allungamento a rottura (A) [%]	38.0

PRODOTTI CORRELATI
Prodotti Alternativi

BR10S	Bronzo per microfusione
-------	-------------------------

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	1120.0	1150.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	1100.0	1120.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	1080.0	1100.0

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.