

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

Tipologia	Bronzo
Colore	Rosso
Sfumatura colore	Rosso
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Minimo
Livello di disossidazione	Medio

**Composizione commerciale (%)**

CU	94.0
SN	6.0

**Temperatura di fusione**

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

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

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

**Caratteristiche meccaniche**

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

**Caratteristiche fisiche**

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

**Caratteristiche generali**

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

**Applicazioni del prodotto**

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

**BR6S**

BRONZO PER MICROFUSIONE

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

Temperatura [°C] 1140

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1120	1150
0.5 - 1.2 mm	580	650	1100	1120
> 1.2 mm	460	600	1080	1100

**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.