

**INFORMAZIONI GENERALI**
**Informazioni Generali**

Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo carico
Processo produttivo	Lavorazione meccanica
Tipologia	Ottone

**Temperatura di fusione**

Intervallo di fusione [°C]	30.0
Liquidus [°C]	1040.0
Solidus [°C]	1010.0

**Composizione commerciale**

Rame (%)	85,00
Zinco (%)	15,00



FASHION line

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

L*	88.4
a*	5.2
b*	22.1
c*	22.6

**Caratteristiche fisiche**

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

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	740.0
--------------------------------	-------

**Applicazioni prodotto**

Fusione in staffa
Produzione di filo
Produzione di lastra

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	65.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	70.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	205.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	283.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	83.0
Allungamento a rottura (A) [%]	29.0

**OTT85-15**

OTTONE PER LAVORAZIONE MECCANICA

**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.

RICOTTURE LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	660.0	700.0	25.0
1 - 5 mm	660.0	700.0	30.0
> 5 mm	660.0	700.0	35.0

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

Immergere direttamente in acqua