

**OTT90-10**

OTTONE AL 10% ZINCO

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

Tipologia	Ottone
Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo rosa
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Minimo
Livello di disossidazione	Minimo

**Composizione commerciale (%)**

CU	91.0
ZN	9.0

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	1040.0
Liquidus [°C]	1060.0
Intervallo di fusione [°C]	20.0

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

L \*      a\*      b\*      c\*      Yellow Index

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]      70.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]      8.8

**Applicazioni del prodotto**

Fusione in staffa  
 Produzione di filo  
 Produzione di lastra

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

Temperatura [°C]

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1150	1180
0.5 - 1.2 mm	580	650	1130	1150
> 1.2 mm	460	600	1110	1030

**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.

**PARAMETRI LAVORAZIONE MECCANICA**
**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C]

**Riduzioni**

Filo - diametro (%)	45.0
Lastra - area o spessore (%)	70.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	1160	1240	1140	1180

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	660	700	25
1 - 5 mm	660	700	30
> 5 mm	660	700	35

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**

Immergere direttamente in acqua.