

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

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

**Composizione commerciale (%)**

CU	83.5
ZN	13.0
SI	3.5

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	835.0
Liquidus [°C]	940.0
Intervallo di fusione [°C]	105.0

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

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
85.7	1.2	14.3	14.4	

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	130.0
Durezza dopo termoidurimento a singolo step [HV 0.2]	150.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	404.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	328.0
Allungamento a rottura (A) [%]	16.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	8.5
-----------------	-----

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	1200.0
--------------------------------	--------

**Applicazioni del prodotto**

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

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

**Temperatura di prefusione**

Temperatura [°C] 1060

TEMPERATURE DI COLATA	Cilindro da [°C]	Cilindro a [°C]	Metallo da [°C]	Metallo a [°C]
< 0.5 mm	660	720	1040	1070
0.5 - 1.2 mm	580	650	1020	1040
> 1.2 mm	460	600	1000	1020

**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 PROCESSO TERMOINDURIMENTO**

SINGOLO	Temperatura [°C]	Tempo [min]	Tempra
TERMOINDURIMENTO	350.0	90.0	In aria o in forno