

INFORMAZIONI GENERALI
Informazioni generali

Tipologia	Bronzo
Colore	Bianco
Sfumatura colore	Giallo verde
Processo produttivo	Microfusione
Livello di affinazione del grano	Basso
Livello di disossidazione	Alto

Composizione commerciale (%)

CU	84.0
MN	16.0

Temperatura di fusione

Solidus [°C]	815.0
Liquidus [°C]	930.0
Intervallo di fusione [°C]	115.0

CARATTERISTICHE COMPLETE
Coordinate colore

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
84.2	1.9	6.0	6.3	14.0

Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	110.0
-------------------------------	-------

Caratteristiche fisiche

Densità [g/cm³]	8.3
-----------------	-----

Applicazioni del prodotto

Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione senza pietre

OTTWE

BRONZO BIANCO NICKEL-FREE PER MICROFUSIONE

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	1030	1060
> 1.2 mm	460	600	990	1010
0.5 - 1.2 mm	580	650	1010	1030

Raffreddamento alberini senza pietre

Lasciare raffreddare il cilindro per 5 minuti, quindi immergerlo in acqua.

Decapaggio

Immergere in soluzione al 50% di soda caustica (NaOH) o al 50% di potassa caustica (KOH), 100°C per 05-1h.