

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

Tipologia	Palladio pronto all'uso
Colore	Bianco
Processo produttivo	Universale
Livello di affinazione del grano	Minimo
Livello di disossidazione	Medio

**Composizione commerciale (%)**

PD	95.5
GA	4.5

**Temperatura di fusione**

Solidus [°C]	1430.0
Liquidus [°C]	1480.0
Intervallo di fusione [°C]	50.0

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

L *	a*	b*	c*	Yellow Index
83.6	0.7	4.0	4.1	10.0

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	110.0
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	215.0
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	120.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	345.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	180.0
Allungamento a rottura (A) [%]	35.0

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm³]	11.8
-----------------	------

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	50.0
--------------------------------	------

**Applicazioni del prodotto**

Fusione in staffa  
 Microfusione centrifuga  
 Microfusione senza pietre  
 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	900	1000	1550	1600
0.5 - 1.2 mm	800	900	1550	1600
> 1.2 mm	700	800	1550	1600

**Raffreddamento alberini senza pietre**

Lasciare raffreddare il cilindro per 3-4 minuti in atmosfera inerte, quindi immergerlo in acqua.

**Decapaggio**

Usare acqua in pressione o sabbiatrice.

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

Temperatura [°C]

**Riduzioni**

Filo - diametro (%)	40.0
Lastra - area o spessore (%)	60.0

TEMPERATURE DI COLATA	Colata cont. da [°C]	Colata cont. a [°C]	Colata in staffa da [°C]	Colata in staffa a [°C]
Temperature	1580	1660	1560	1600

RICOTTURA LAVORAZIONE MECCANICA	Temp. da [°C]	Temp. a [°C]	Tempo [min]
< 1 mm	870	920	20
1 - 5 mm	870	920	30
> 5 mm	870	920	40

**Lavorazioni meccaniche - Tempra**