

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

Colore	Giallo
Sfumatura colore	Giallo carico
Processo produttivo	Microfusione
Tipologia	Ottone

**Temperatura di fusione**

Liquidus [°C]	920.0
Solidus [°C]	855.0
Intervallo di fusione [°C]	65.0

**Composizione commerciale**

Rame (%)	75,00
Zinco (%)	22,00
Silicio (%)	3,00


**FASHION line**
**CARATTERISTICHE COMPLETE**
**Coordinate colore**

L*	88.6
a*	1.2
b*	14.1
c*	14.2

**Caratteristiche fisiche**

Densità [g/cm <sup>3</sup> ]	8.3
------------------------------	-----

**Caratteristiche generali**

Grano cristallino as cast [µm]	350.0
--------------------------------	-------

**Applicazioni prodotto**

Microfusione in sistemi chiusi
Microfusione senza pietre
Microfusione in sistemi tradizionali

**Caratteristiche meccaniche**

Durezza dopo fusione [HV 0.2]	160.0
Resistenza a trazione (Rm) [MPa]	648.0
Carico di snervamento (Rp 0.2) [MPa]	525.0
Allungamento a rottura (A) [%]	20.0

**PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE**

TEMP. MICROFUSIONE	Cil. da [°C]	Cil. a [°C]	Met. da [°C]	Met. a [°C]
< 0.5 mm	660.0	720.0	1040.0	1070.0
0.5 - 1.2 mm	580.0	650.0	1020.0	1040.0
> 1.2 mm	460.0	600.0	1000.0	1020.0

**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.