

**X-BRASS01**

OTTONE PER MICROFUSIONE

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

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

**Composizione commerciale (%)**

CU	75.0
ZN	22.0
SI	3.0

**Temperatura di fusione**

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

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

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

**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

**Caratteristiche fisiche**

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

**Caratteristiche generali**

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

**Applicazioni del prodotto**

Microfusione in sistemi chiusi  
 Microfusione in sistemi aperti  
 Microfusione senza pietre

**X-BRASS01**

OTTONE 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	1040	1070
> 1.2 mm	460	600	1000	1020
0.5 - 1.2 mm	580	650	1020	1040

**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.