

SCHEDA TECNICA ED ISTRUZIONI

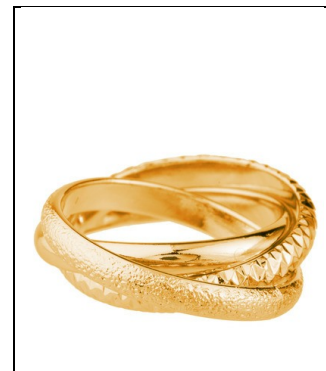
**BR19**  
Title

**Ottone per microfusione**

**INFORMAZIONI GENERALI**

Tipologia	<b>Ottone</b>
Processo produttivo	<b>Microfusione</b>
Colore	<b>Giallo</b>
Sfumatura colore	<b>Giallo verde</b>
Densità (g/cm <sup>3</sup> )	<b>8.6</b>
<b>Temperature di fusione</b>	
Solidus (°C)	<b>960</b>
Liquidus (°C)	<b>990</b>

<b>Composizione commerciale</b>	
Cu(%)	<b>76</b>
Sn (%)	<b>6</b>
Zn (%)	<b>18</b>



**CARATTERISTICHE COMPLETE**

<b>Caratteristiche generali</b>	
Fluidità (test riempimento griglie) [%]	<b>100</b>
<b>Coordinate colore</b>	
L*	<b>89.1</b>
a*	<b>0.5</b>
b*	<b>21.7</b>
c*	<b>21.7</b>

<b>Caratteristiche meccaniche</b>	
Resistenza a trazione (Rm) [Mpa]	<b>383</b>
Carico di snervamento (Rp0.2) [MPa]	<b>141</b>
Allungamento a rottura (A) [%]	<b>47</b>
Durezza dopo fusione [HV 0.2]	<b>92</b>
Durezza dopo 70% rid. d'area [HV 0.2]	<b>276</b>
Durezza dopo ricottura [HV 0.2]	<b>97</b>
Durezza dopo termoidurimento singolo step [HV 0.2]	<b>103</b>

**APPLICAZIONI D'USO**

<b>Microfusione in sistemi tradizionali</b>
<b>Microfusione in sistemi chiusi</b>
<b>Microfusione con pietre</b>
<b>Microfusione senza pietre</b>

## SCHEDA TECNICA ED ISTRUZIONI

**BR19**  
Title**Ottone per microfusione**

## PARAMETRI PROCESSO DI FUSIONE

Temperature microfusione	Metallo - da (°C)	Metallo - a (°C)	Cilindro - da (°C)	Cilindro - a (°C)
Sottile (inf. 0,5 mm)	<b>1090</b>	<b>1120</b>	<b>660</b>	<b>720</b>
Medio (da 0,5 a 1,2 mm)	<b>1070</b>	<b>1090</b>	<b>580</b>	<b>650</b>
Spesso (oltre 1,2 mm)	<b>1050</b>	<b>1070</b>	<b>460</b>	<b>600</b>

**Alberini senza pietre**

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

**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.