

BR10S

БРОНЗА ДЛЯ ЛИТЬЯ

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Общая информация	
Цвет	Красный
Оттенок	Розовый
Производственный процесс	Литье
Тип	Бронза
Температура плавления	
Переход в жидкое состояние [°C]	1000.0
Переход в твердое состояние [°C]	935.0
Интервал [°C]	65.0

Состав	
Медь (%)	90,00
Олово (%)	10,00



Линия продукции FASHION

ПОЛНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Координаты цвета	
L*	85.5
a*	6.2
b*	17.8
c*	18.8
Физические свойства	
Плотность (г/см3)	8.7

Механические свойства	
Твердость после литья [HV 0.2]	110.0
Твердость после отжига [HV 0.2]	120.0
Твердость после деформации на 70% [HV 0.2]	280.0
Предел прочности при растяжении (Rm) [Н/мм ²]	455.0
Предел текучести (Rp0.2) [Н/мм ²]	206.0
Относительное удлинение (A) [%]	45.0

Применение	
Литье в закрытых системах	
Литье с камнями	
Литье в открытых системах	

BR10S

БРОНЗА ДЛЯ ЛИТЬЯ

ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА ЛИТЬЯ

Толщина изделий (мм)	Температура опоки (°C)		Температура металла (°C)	
< 0.5 мм	от 660.0	до 720.0	от 1100.0	до 1130.0
0.5 - 1.2 мм	от 580.0	до 650.0	от 1080.0	до 1100.0
> 1.2 мм	от 460.0	до 600.0	от 1060.0	до 1080.0

Литье без камней

Дайте опоке остыть в течение 5 минут, затем поместите в теплую воду

Литье с камнями

Дайте опоке остыть в течение 30-45 минут, затем поместите в теплую воду

Травление

Опустите в раствор RADIAL (50г/л) при температуре 60°C на 2 минуты или в 10% раствор серной кислоты при температуре 50°C на 5 минут