


ARKUSZ DANYCH TECHNICZNYCH I WYTYCZNE	
<b>BR12</b>	<b>Brąz do odlewania</b>

## INFORMACJE OGÓLNE

Typ	<b>Brąz</b>	Skład		
Proces produkcji	<b>Odlew</b>			
Kolor	<b>Czerwony</b>	Cu (%)		<b>88</b>
Odcień koloru	<b>Różowo żółty</b>	Sn (%)		<b>12</b>
Gęstość (g / cm <sup>3</sup> )	<b>8.7</b>			
<b>Temperatury topnienia</b>				
Solidus (° C)	<b>935</b>			
Liquidus (° C)	<b>980</b>			

## PEŁNE DANE CHARAKTERYZUJĄCE

Ogólna charakterystyka	Właściwości mechaniczne
Lejność (test napelniania siatki) [%]	Wytrzymałość na rozciąganie (Rm) [MPa]
	<b>39</b>
	Granica plastyczności (Rp0,2) [MPa]
	<b>172</b>
	Wydłużenie przy zerwaniu (A) [%]
	<b>47</b>
	Twardość po odlewie [HV 0.2]
	<b>102</b>
	Twardość po 70% redukcji powierzchni [HV 0.2]
	<b>283</b>
	Twardość po wyżarzaniu [HV 0.2]
	<b>113</b>
	Twardość po jednoetapowym utwardzaniu poprzez starzenie [HV 0.2]
	<b>115</b>

## ZASTOSOWANIE

<b>Odlewanie w systemach zamkniętych</b>
<b>Odlewanie bez kamieni</b>

## PARAMETRY PRZEBIEGU ODLEWU

Temperatura odlewania	Metal - od (° C)	Metal - do (° C)	Forma - od (° C)	Forma - do (° C)
Cienkie (poniżej 0,5 mm)	<b>1080</b>	<b>1110</b>	<b>660</b>	<b>720</b>
Średni (od 0,5 do 1,2 mm)	<b>1060</b>	<b>1080</b>	<b>580</b>	<b>650</b>
Gruby (powyżej 1,2 mm)	<b>1040</b>	<b>1060</b>	<b>460</b>	<b>600</b>

<b>Choinki bez kamieni</b> Odstawiamy formę na 5 minut, po czym schładzamy w wodzie.
<b>Choinki odlewane z kamieniami</b> Niech forma ostygnie przez 30-45 minut, a następnie schłodzić w wodzie.
<b>Wytrawianie</b> Zanurzyć w roztworze RADIAL (stężenie 50 g / lw 60 ° C przez 2 min.) Lub w kwasie siarkowym (stężenie 10% w 50 ° C przez 5 min.)

## PARAMETRY OBRÓBKII MECHANICZNEJ

Temperatura odlewania	Metal - od (° C)	Metal - do (° C)	Zalecane redukcje	
Wlewki	<b>1060</b>	<b>1100</b>	Arkusz - powierzchnia lub grubość (%)	<b>60</b>
Odlewanie ciągłe	<b>1080</b>	<b>1160</b>	Średnica przewodu (%)	<b>40</b>

Obróbka mechaniczna zalecana do wyżarzania	Temperatura - od (° C)	Temperatura - do (° C)	Czas (min)
> 5 mm	<b>640</b>	<b>680</b>	<b>35</b>
1 - 5 mm	<b>640</b>	<b>680</b>	<b>30</b>
<1 mm	<b>640</b>	<b>680</b>	<b>25</b>

## BR12 Brąz do odlewania



- Wysoki połysk
- Brak strat spowodowanych parowaniem
- Minimalna pozostałość w tyglu po odlaniu

BR12 to brąz przeznaczony do odlewania metodą traconego wosku w zamkniętych systemach.

Kolor produktów wykonanych przy użyciu BR12 wykazuje żółty odcień.

BR12 ma minimalny poziom odtleniaczy; dzięki temu nadaje się do odlewania w systemach zamkniętych. Podczas topienia jest czysty i pozostawia minimalne pozostałości w tyglu. BR12 ma doskonały połysk i połyskliwy kolor po wykończeniu. Stop nie nadaje się do hartowania.

Typ	<b>Brąz</b>
Proces produkcji	<b>Odlew</b>
Kolor	<b>Różowo żółty</b>
Najlepszy wybór dla	<b>Odlewanie w systemach zamkniętych Odlewanie bez kamieni</b>
Skład	<b>Cu (%) 88 Sn (%) 12</b>
Poziom rozdrobnienia ziarna	<b>Niski</b>
Poziom odtlenienia	<b>Minimum</b>