

Foundry
Processo di formatura in guscio

Sabbie prerivestite®

La Laviosa Chimica Mineraria Spa fornisce sabbie prerivestite e durante gli anni si è fatta una sostanziale conoscenza sulle caratteristiche tecnologiche principali che devono avere i materiali e i processi usati per assicurare una qualità costantemente buona dei prodotti finiti. In particolare abbiamo compreso che la composizione chimica e la finezza della sabbia, la forma e la distribuzione granulometrica del grano,

insieme alla qualità delle resine usate per il prerivestimento, giocano un ruolo fondamentale nella produzione delle Sabbie Prerivestite.

La costanza della qualità di questi materiali è continuamente monitorata attraverso un programma prestabilito di controlli e test di laboratorio dei più importanti parametri di analisi del prodotto.-

Shellfond		LH 25/70	LH 35/70	LH 50/70	TH 70/90
GRAIN SIZE INDEX GRANULOMETRIA GRANULOMETRIE	[DIN]	50/55	50/55	50/55	92/102
THICKNESS AFTER 20" BAKING; 280° C SPESSORE DOPO COTTURA 280 °C 20" EPEISSEUR APRES CUIVRE 280°C 20"	[mm]	7,5/8,5	7,5/8,5	7,5/8,5	8,0/9,0
BAKING RATE VELOCITA' DI COTTURA VELOCITE' CUIVRE	[sec]	80/90	80/90	80/90	90/100
LOSS OF IGNITION PERDITA CALCINAZIONE PERTE AU FEU	[%]	3,0-3,4	3,5-3,9	3,9-4,3	4,5-5,0
TENSILE STRENGHT RESISTENZA TRAZIONE RESISTENCE TRACTION	[kg/cm ²]	>25	>35	>45	>50
TRANSVERSE STRENGTH RESISTENZA FLESSIONE RESISTENCE FLEXION	[kg/cm ²]	>50	>70	>80	>100

Le informazioni riportate in questo bollettino si basano sullo stato delle nostre conoscenze alla data di pubblicazione e sono ritenute accurate, ma non costituiscono alcun impegno o garanzia da parte nostra. Gli acquirenti e gli utilizzatori devono fare le proprie valutazioni, secondo le proprie specifiche esigenze e requisiti. Tali informazioni possono essere variate senza preavviso. Le caratteristiche e prestazioni vincolanti sono indicate nella nostra Specifica di Vendita.