

**Foundry**  
**Processo di formatura a verde**

## SABBIA DI OLIVINA LCM

La sabbia di olivina LCM grazie all'elevato punto di sinterizzazione e al basso coefficiente di dilatazione termica, trova particolare impiego nella fusione di getti in acciaio al manganese e nelle fusioni a verde di getti in ghisa che, per massa e tipologia, sono particolarmente soggetti a problemi di tacconatura.

Con l'utilizzo di sabbia di olivina si apporta inoltre un notevole miglioramento all'ambiente di lavoro, in quanto esente da problemi di silicosi.

### ANALISI CHIMICA tipica

SiO<sub>2</sub> . 41,9 %  
 MgO . 49,5 %  
 Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> . 7,1 %  
 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> . 1,0 %  
 H<sub>2</sub>O + CO<sub>2</sub> . 0,5 %

### ANALISI MINERALOGICA tipica

Forsrerite(Mg<sub>2</sub>SiO<sub>4</sub>) . 94%  
 Fayalite ( Fe<sub>2</sub>SiO<sub>4</sub>) . 6%

Stato fisico : sabbia grigio/verde  
 Densità : 3,28 kg/l  
 Densità apparente : 2,05 kg/l  
 Indice di finezza DIN : 50-55  
 Diametro medio : 0,23 mm  
 Punto di sinterizzazione : 1400 °C  
 Punto di fusione : 1750 °C  
 Espansione termica (1100 °C) : 1,3%  
 Durezza Mhos : 6,5-7

### Analisi Granulometrica (tipica) :

Setaccio DIN 1171	luce netta (mm)	residuo (%)
4	1,500	-
6	1,000	-
10	0,600	1,59
16	0,400	24,43
20	0,300	25,03
30	0,200	26,94
40	0,150	13,07
60	0,100	5,83
80	0,075	2,01
100	0,060	0,60
fondo	-	0,50
indice di finezza	52,89 DIN	

### IMBALLO

Sfuso su autosilo; in big bags da 1500 kg

M  
O.  
04  
.A.  
G  
\_It  
a  
Re  
v.  
00



Le informazioni riportate in questo bollettino sono accurate ma non costituenti oggetto di garanzia. Tali specifiche possono essere variate senza necessità di preavviso.