



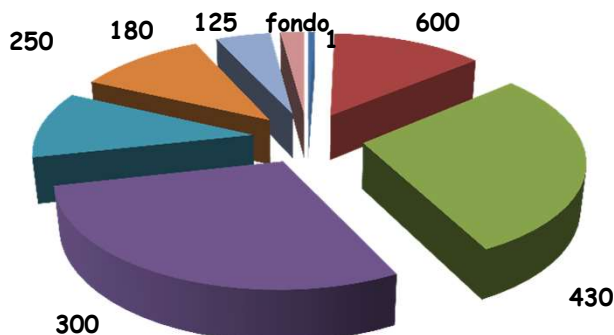
SCHEDA DI  
CARATTERIZZAZIONE  
PRODOTTO

AZIENDA CON SISTEMA  
DI GESTIONE QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV GL  
= ISO 9001 =

<b>CODICE</b>	<b>9159</b>
<b>NOME</b>	<b>Bianco Lux</b>
<b>DESCRIZIONE</b>	impasto ceramico atomizzato per grès porcellanato bianco

**ANALISI GRANULOMETRICA**

luce netta setaccio	residuo
1 mm	0,6%
600 µm	13,3%
430 µm	28,7%
300 µm	28,9%
250 µm	10,5%
180 µm	11,1%
125 µm	4,8%
fondo	2,1%



**CARATTERISTICHE IN CRUDO**

Pressione di formatura	400 Kg/cm <sup>2</sup>	Modulo di rottura in verde	10 Kg/cm <sup>2</sup>
Espansione lineare post pressatura	0,24%	Modulo di rottura in essiccato	27 Kg/cm <sup>2</sup>
Umidità atomizzato	6,0%	Superficie specifica M.B.I.	43 m <sup>2</sup> /g

**CARATTERISTICHE IN COTTO <sup>1</sup>**

Lavoro termico forno <sup>2</sup>	1132 °C
Ritiro lineare	7,0%
Assorbimento d'acqua	0,03%
Perdita al fuoco	4,3%
Modulo di rottura in cotto	550 Kg/cm <sup>2</sup>
Coeff. Tecnico lineare 20-400°C <sup>3</sup>	78 x 10 <sup>-7</sup> °K <sup>-1</sup>

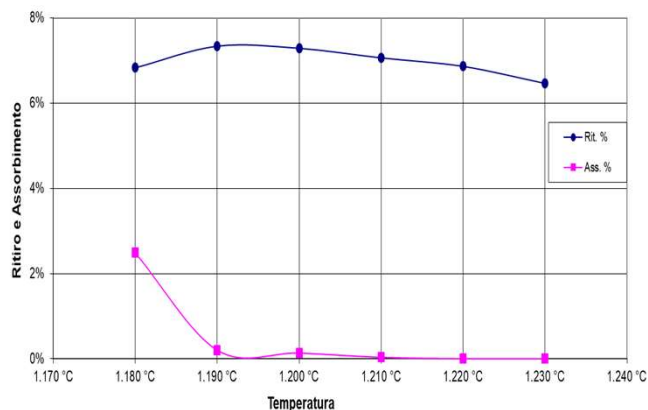
**Valori colorimetrici <sup>4</sup>**

L* (bianco)	77
a* (rosso-verde)	2
b* (giallo-blu)	11
Valutazione visiva colore	Bianco

**ANALISI CHIMICA**

SiO <sub>2</sub>	68%
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	18,5%
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,5%
TiO <sub>2</sub>	0,4%
CaO	1,0%
MgO	0,7%
Na <sub>2</sub> O	5,3%
K <sub>2</sub> O	1,5%
p.f.	4,3%

**DIAGRAMMA DI GREIFICAZIONE**



**Note:**

- <sup>1</sup> La cottura viene effettuata in forno a rulli da laboratorio di lunghezza 3.6 m.
- <sup>2</sup> Determinato con anello BULLER cotto su piastra refrattaria di 25x30 cm.
- <sup>3</sup> Gradiente di 10°C/min.
- <sup>4</sup> Illuminante/osservatore = D65/10°. ColorQUEST Sphere: Stdz Mode: RSIN.

I dati riportati sono valori medi ottenuti da controlli in produzione e in laboratorio

Novembre 2022