



SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE PRODOTTO

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

CODICE

9370

NOME

Terre Bianche

DESCRIZIONE

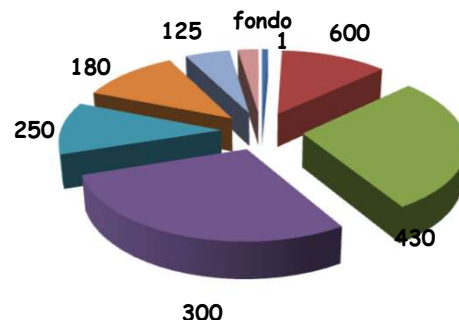
impasto ceramico atomizzato per rivestimento in monocottura

ANALISI CHIMICA

SiO ₂	62.0%
Al ₂ O ₃	15.9%
Fe ₂ O ₃	1.0%
TiO ₂	0.5%
CaO	4.1%
MgO	2.4%
Na ₂ O	3.2%
K ₂ O	2.7%
p.f.	8.2%

ANALISI GRANULOMETRICA

luce netta setaccio	residuo
1 mm	0.7%
600 µm	12.4%
430 µm	28.2%
300 µm	28.7%
250 µm	11.0%
180 µm	11.4%
125 µm	5.2%
fondo	2.4%



CARATTERISTICHE IN CRUDO

Pressione di formatura	250 Kg/cm ²	Modulo di rottura in verde	9 Kg/cm ²
Espansione lineare post pressatura	0.22%	Modulo di rottura in essiccato	26 Kg/cm ²
Umidità atomizzato	5.8%	Superficie specifica M.B.I.	46 m ² /g

CARATTERISTICHE IN COTTO

Ciclo di cottura ¹	35 min.	Modulo di rottura in cotto	270 Kg/cm ²
Temperatura	1160 °C	Valori colorimetrici⁴	
Lavoro termico forno ²	1034 °C	L* (bianco)	82
Ritiro lineare	0.9%	a* (rosso-verde)	3
Assorbimento d'acqua	16.6%	b* (giallo-blu)	14
Perdita al fuoco	8.2%	Valutazione visiva colore	Bianco
Espansione per umidità ³ (E.P.U.)	0.02%		

ANALISI DILATOMETRICA SUL COTTO⁵

Coeff. Tecnico lineare 20-400° C $72 \times 10^{-7} \text{ } ^\circ\text{K}^{-1}$

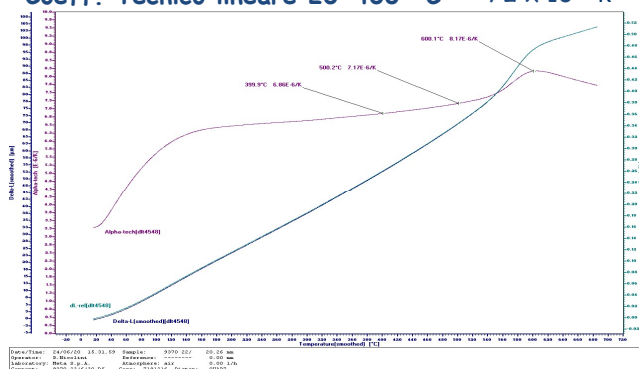
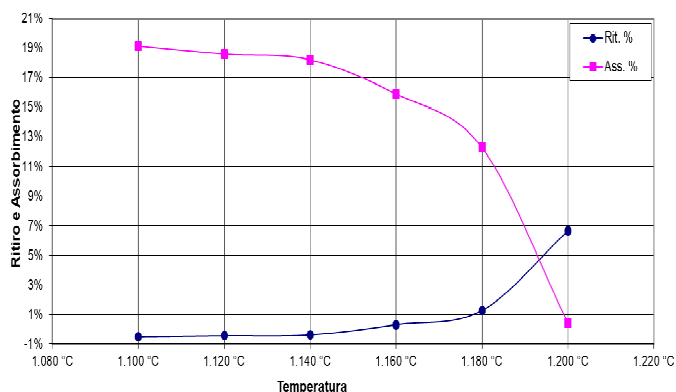


DIAGRAMMA DI GREIFICAZIONE



Note:

- La cottura viene effettuata in forno a rulli da laboratorio di lunghezza 3.6 m.
- Determinato con anello BULLER cotto su piastra refrattaria di 25x30 cm.
- Determinata secondo norma UNI EN ISO 10545-3:2018.
- Illuminante/osservatore = D65/10°. ColorQUEST Sphere: Stdz Mode: RSIN.
- Gradiente di 10°C/min.

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

Settembre 2020