



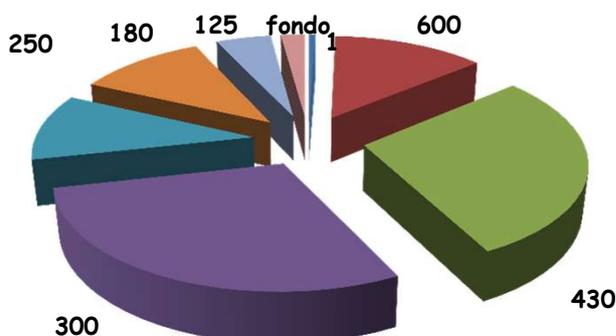
SCHEDA DI
CARATTERIZZAZIONE
PRODOTTO

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

CODICE	9159
NOME	Bianco Lux
DESCRIZIONE	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 ²	Modulo di rottura in verde	10 Kg/cm ²
Espansione lineare post pressatura	0,24%	Modulo di rottura in essiccato	27 Kg/cm ²
Umidità atomizzato	6,0%	Superficie specifica M.B.I.	43 m ² /g

CARATTERISTICHE IN COTTO ¹

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

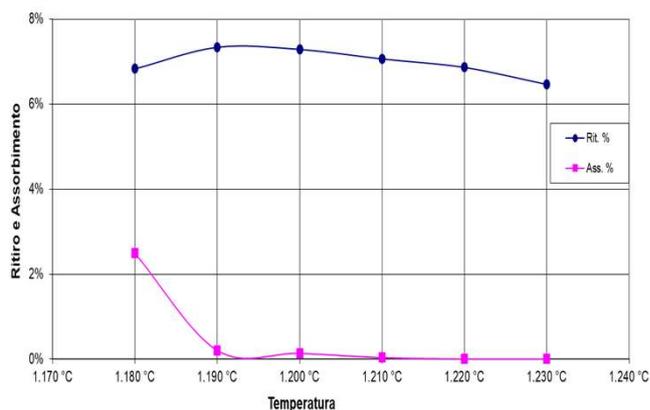
Valori colorimetrici ⁴

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

ANALISI CHIMICA

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

DIAGRAMMA DI GREIFICAZIONE



Note:

- ¹ La cottura viene effettuata in forno a rulli da laboratorio di lunghezza 3.6 m.
- ² Determinato con anello BULLER cotto su piastra refrattaria di 25x30 cm.
- ³ Gradiente di 10°C/min.
- ⁴ 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