



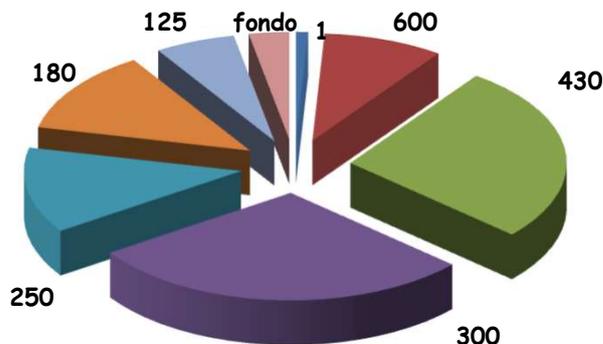
## SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE PRODOTTO

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	0,9%
600 $\mu\text{m}$	9,0%
430 $\mu\text{m}$	26,7%
300 $\mu\text{m}$	29,0%
250 $\mu\text{m}$	12,9%
180 $\mu\text{m}$	12,5%
125 $\mu\text{m}$	6,0%
fondo	3,0%



### CARATTERISTICHE IN CRUDO

Pressione di formatura	400 Kg/cm <sup>2</sup>	Modulo di rottura in verde	9 Kg/cm <sup>2</sup>
Espansione lineare post pressatura	0,50%	Modulo di rottura in essiccato	35 Kg/cm <sup>2</sup>
Umidità atomizzato	5,7%	Superficie specifica M.B.I.	48 m <sup>2</sup> /g

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

Lavoro termico forno <sup>2</sup>	1135 °C
Ritiro lineare	6,6%
Assorbimento d'acqua	0,05%
Perdita al fuoco	3,9%
Modulo di rottura in cotto	520 Kg/cm <sup>2</sup>
Coeff. Tecnico lineare 20-400°C <sup>3</sup>	76 x 10 <sup>-7</sup> °K <sup>-1</sup>

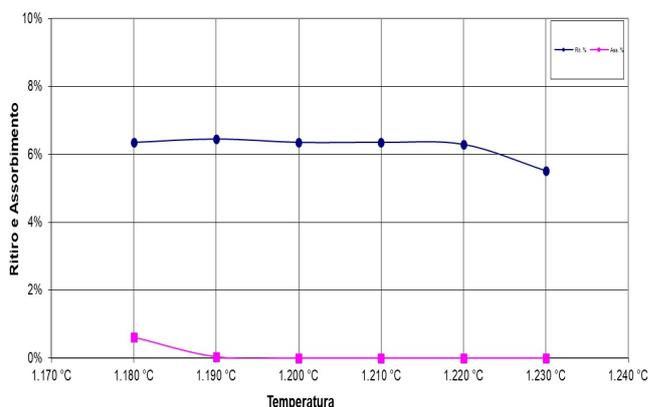
#### Valori colorimetrici <sup>4</sup>

L* (bianco)	76
a* (rosso-verde)	2
b* (giallo-blu)	11
Valutazione visiva colore	Bianco

### ANALISI CHIMICA

SiO <sub>2</sub>	67%
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	20%
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,6%
TiO <sub>2</sub>	0,5%
CaO	1,3%
MgO	0,6%
Na <sub>2</sub> O	5,5%
K <sub>2</sub> O	1,1%
C tot	0,20%
S tot	0,01%
p.f.	3,9%

### 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

Ottobre 2024