



GRESS ROSSO

75% componenti nazionali

Ottima macinabilità (-30%)

Pressione di formatura inferiore del 15-20%

Buona plasticità

bassa dilatometria C.alfa $-15 (x10^{-7})$

Ritiro in linea con gli attuali impasti da gres

Temperatura di cottura $-30^{\circ}/40^{\circ}\text{C}$

Analisi chimica: spettrofotometro a RX ARL Perform'X	SiO ₂	58,2%
	Al ₂ O ₃	19,0%
	Fe ₂ O ₃	5,70%
	TiO ₂	1,10%
	CaO	4,80%
	MgO	2,60%
	Na ₂ O	2,00%
	K ₂ O	2,30%
Muffola 1050 °C	P.F.	4,00%

Analizzatore e Eltra	CaCO ₃	1,00%
	C.org.	0,135%
	S.tot.	0,040%

Plasticità	SS MBI m ² /gr	41,0
Residuo macin.e	% 63 μm	0,75
	% 45 μm	3,60
gran. laser Cilas 920	D 10%	1,25 - μm
	D 50%	7,84 - μm
	D 90%	32,53 - μm
	Diam medio	13,00 - μm
Densità macin.e	gr/lt	1735
fluidità	t" C.F. n°4	28"

Foglio1

MoR verde 30x30	pressa 350 kg/cm ² U% 6,4	Kg/cm ²	6,9 kg/cmq
MoR ess. 30x30		Kg/cm ²	25,7 kg/cmq
MoR cotto 30x30		Kg/cm ²	480 kg/cmq

coeff.dilat. su cotto a porosità zero	α tech 400°C (x10 ⁻⁷)		60,6	
	α tech 500°C (x10 ⁻⁷)		62,8	
	α tech 600°C (x10 ⁻⁷)		65,2	
	α tech 700°C (x10 ⁻⁷)		65,2	
cottura gradienti 30x30 Forno a gas Sacmi 50'	T. °C Buller	Temp °C	GRESS ROSSO	
			Rit %	Ass%
	1064	1145	2,9	5,6
	1075	1155	5,3	2,5
	1085	1165	6,3	0,2
	1097	1175	6,8	0,1
	1110	1185	6,7	0,0
1121	1195	6,3	0,0	

