

Revestimento de Bagaceiras e Pentes

**MÁXIMA PROTEÇÃO CONTRA O DESGASTE MANTENDO O PERFIL
E REALIZANDO A RASPAGEM IDEAL DA CAMISA**



VANTAGENS:

- **Maior vida útil da camisa;**
- **Perfil original por mais tempo;**
- **Resistência à abrasão, corrosão e pressão, melhora o índice de extração;**
- **Menor número de paradas para manutenção de pentes e bagaceiras.**

A **Eutectic Castolin** desenvolveu um novo procedimento para o revestimento de bagaceiras e pentas que garante uma superior qualidade e garantia de performance durante a safra.

Revestimento de Bagaceiras

Para o revestimento realizado em nossa Divisão de Serviços - **Eutectic Services**, desenvolvemos um equipamento 100% automatizado para o revestimento do corpo, o que garante:

- Espessura uniforme em todo o revestimento;
- Uniformidade do revestimento;
- Aplicação do arame tubular AN 4601 - Dureza: 60 HRc.

Obs.: Para serviço de campo, utilizamos o XHD 6710 aplicado manualmente.

Para o revestimento dos dentes e flancos das bagaceiras aplicamos ligas de Carboneto de Tungstênio com base Níquel. O uso consagrado de Carboneto de Tungstênio em bagaceiras foi devido aos seguintes fatores:

- Garantia de uma safra com o mesmo perfil;
- Uso de liga com 60% de WC - Dureza de 2300 HV em uma matriz de Níquel com 45 HRc.

Hoje, a **Eutectic Castolin** oferece 2 opções de aplicação de WC:

- **PE 7888 P** - aplicado via Processo de Metalização de Alta Energia - CastoDyn SF Lance;
- **Xuper ElastoDur 7888 T** - aplicado no Processo Oxiacetilênico.



Revestimento de Pentas

O alto consumo de pentas e a eliminação dos constantes ajustes no equipamento são possíveis através do revestimento preventivo aplicado pela Divisão de Serviços, garantindo:

- Maior vida útil do pente;
- Uniformidade do revestimento e garantia do perfil do pente por mais tempo;
- Menor número de paradas para ajustes de posição com a camisa de moenda;
- Maior extração.

O **Eutectic Services** oferece as seguintes opções de revestimento;

Revestimento do dente:

- Aplicação via Eletrodo Revestido XHD 6710 - Dureza: 63 HRc ou;
- Aplicação via Processo de Metalização de Alta Energia - CastoDyn SF Lance com a liga de WC - PE 7888 P.

Revestimento dos flancos:

- Aplicação de WC via Processo Oxiacetilênico - Xuper ElastoDur 7888 T ou;
- Aplicação via Processo de Metalização de Alta Energia - SuperJet Eutalloy com a liga de WC TungTec 10112.

