

NiTec 10224

Excelente soldabilidade em ferros fundidos



Aplicações: Reparo de peças em ferro fundido como blocos de motores, coletores de escapamento, defeitos de usinagem ou fundição e recuperação de engrenagens.

Descrição: Liga metálica a base de níquel com excelente ductilidade e capacidade para absorver esforços em reconstruções de espessuras elevadas. Possui alta resistência ao choque e à tração. Excelente usinabilidade e baixo coeficiente de atrito, sendo excelente contra fricção e desgaste metal-metal. Boa resistência a oxidação, mesmo em altas temperaturas.

Metais de Base: Ferros fundidos, podendo ser também utilizada em aços carbono, aços liga, aços inoxidáveis e ligas de níquel.

Características Técnicas (Valores Típicos):

Dureza: 20 HRc

Temperatura máxima de serviço: 600 °C

Intervalo de fusão: 1050 – 1280 °C

Limite de espessura do depósito: 10,0 mm

Densidade: 8,10 kg/dm³

Procedimento de Aplicação:

Preparação da superfície:

Desengraxar as peças e aquecer a 100°C removendo a umidade, jatear com granalha de aço angular G 16 ou G 25 ou ainda esmerilhar a área a ser revestida. Assegure que as peças estejam livres de quaisquer contaminações, incluindo impressões digitais.

Revestimento:

Regule o SuperJet Eutalloy e selecione a extensão de acordo com o tamanho da peça. Regular a chama de modo que fique carburante e durante a pulverização, neutra. Preequeça a peça com o SuperJet Eutalloy a temperatura de 100°C, e aplique uma fina camada para evitar a oxidação da superfície. Prossiga aquecendo a peça entre 300 e 400°C. As peças também podem ser aquecidas em forno.

O revestimento é obtido pela técnica de pulverização e fusão simultânea ou aplicação do pó e fusão subsequente. Em peças de geometria complexa ou metais de base de difícil aplicação proceda a fusão do 1º passe antes do revestimento total, assegurando dessa forma uma perfeita ligação ao metal de base.

Resfriamento:

Resfriar a peça lentamente e evitar correntes de ar. Quando possível colocar em vermiculita.

Usinabilidade: Usinagem por ferramenta de corte.

Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil Ltda. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.