

PE 8435

Elevada Fluidez e menor ponto de fusão



Aplicações: Revestimentos em peças de vidrarias como fôrmas, blocos, coroas, contramoldes, arruelas, soldar insertos de carboneto de tungstênio em estabilizadores, revestimento de peças em geral

Descrição: Liga metálica a base de níquel desenvolvida para a proteção de moldes para a indústria do vidro e aplicações onde a maior fluidez e menor ponto de fusão seja necessário. Excelente usinabilidade. Excelente fluidez e “molhagem” e baixo ponto de fusão. Isto permite maiores taxas de deposição e menor temperatura de aquecimento das peças. Mínimo “overspray” (perda) e baixa porosidade no depósito.

Metais de Base: Ferros fundidos, bronze-alumínio e aço inoxidável.

Características Técnicas (Valores Típicos):

Dureza: 35 HRc

Temperatura máxima de serviço: 860 °C

Intervalo de fusão: 830 – 1050 °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. Preaqueça 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.