

## Techno Tung-Carbide

### Descrição / Aplicações

O Tec Dur WT-Tung-Carbide é um arame tubular desenvolvido especificamente para a aplicação em sistemas de metalização ARC SPRAY. Ele produz revestimentos parcialmente amorfos, duros, extremamente resistentes à abrasão e resistentes à corrosão, em ambientes severos onde as temperaturas de trabalho podem chegar até 540 graus Celsius. Resumidamente, o WT-Tung-Carbide é utilizado em uma grande variedade de aplicações industriais de desgaste abrasivo severo.

### Composição Química (Típica %)

Fe	WC	TiC	Cr	Ni	B	Si
Bal.	26,0	6,0	13,0	6,0	2,0	1,0

### Parâmetros de Aplicação

Bitola: 1.6mm  
Amperagem: 100 a 210 amps  
Voltagem de Trabalho: 29 a 33 volts (em operação)  
Pressão de Ar de Atomização: 50 a 60 psi  
Distância de Aplicação: 100 a 200 mm  
Taxa de Deposição: 4.54 kg/ h /100 amps  
Eficiência de Depósito: 70%  
Taxa de Adesão: 5000 psi  
Consumo de Material: 1.2 kg / m<sup>2</sup> / 0.1mm  
Macro-Dureza: 64 a 69 Rc

### Preparação da Superfície e Acabamento

(granalha de óxido de alumínio, 24 mesh), ou rosqueada para garantir a adesão mecânica das partículas. Para garantir a aplicação, utilize o arame WT-Ni5Al ou Ni20Al- como camada de base (1-2 passadas) antes do revestimento com WT-Tung-Carbide, para aumentar ainda mais o poder de adesão (10.000 Psi+). O pré-aquecimento da superfície pode aumentar o poder de adesão (~80 graus Celsius). O acabamento do revestimento é usualmente acabado por retifica com rebolo de óxido de alumínio. O polimento subsequente pode produzir acabamentos próximos de 10 micropolegadas (RMS).

Acabamento com Rebolo Diamantado:

Tamanho de Grão: 180

Velocidade do Rebolo: 1670 m/min

Velocidade de Trabalho: 30 a 45 m/min

Remoção de Material por Corte: 0.07 mm

Remoção de Material Total para um acabamento 20 RMS: 0.3 mm