

Hard Tec 600 SW

Descrição / Aplicações

Liga metálica fusível, a base de níquel, com cromo, boro, Molibdênio e Cobre, possui elevada resistência ao desgaste por atrito, corrosão. Utilizada em Excêntricos, helicóides, luvas, roscas para extrusoras e moldes, aplicada nos mais diversos materiais de base como Ferros fundidos, aços carbono, aços ligados, aços inoxidáveis, ligas de níquel e cobre.

Composição Química (Típica %)

Ni	Cr	Si	Fe	C	B	Mo	Cu
Bal.	16	3,8	2,5	0,5	4,0	3,0	2,8

Características Técnicas (Valores Típicos):

Dureza: 57-60 Rc

Temperatura de Fusão: 920-1010°C

Densidade: 4,4 g/cm³

Regulagem do Oxigênio (Equipamento 5P/5P II): 25 p.s.i (1,7 bar)

Regulagem do Acetileno: (Equipamento 5P/5P II): 15 p.s.i (1,0 bar)

Embalagem: 05 kgs (Pote)

Procedimento de Aplicação

A limpeza da face da peça tem de estar perfeitamente adequada, sem resíduos de óleo ou qualquer sujeira. Aquecer a área que será revestida (com movimentos aleatórios de avanço e retorno do maçarico) observando que a superfície começa a apresentar uma tonalidade azulada; no momento seguinte observar que a superfície começa a ficar com a tonalidade levemente branca; passando a apresentar manchas semelhantes a sombras;

Este é o momento ideal para iniciar o processo de aplicação do pó metálico, com passes de 0,1 mm de espessura, limitados a 0,4 ou 0,5 mm; na etapa seguinte deve ser iniciado o "Caldeamento" do revestimento aplicado. Conforme observação, o "Molhamento" (processo que ocorre durante o caldeamento do pó aplicado, ou seja, quando o pó é derretido para fusão com o material base), do material é bastante satisfatório.