

## TECHNO WT-60

### Descrição / Aplicações

Liga metálica fusível, a base de níquel, com cromo e boro, 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	B	C
Bal.	14.8	4.3	3.7	3.1	0.75

### Características Técnicas (Valores Típicos):

Dureza: 58-61 Rc  
Temperatura máxima de serviço: 700°C  
Intervalo de fusão: 965-1210°C  
Limite de espessura do depósito: 1,5mm  
Regulagem do Oxigênio: 1,0 á 1,5 kg/cm<sup>2</sup>  
Regulagem do Acetileno: 0,5-1,0 kg/cm<sup>2</sup>  
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.