

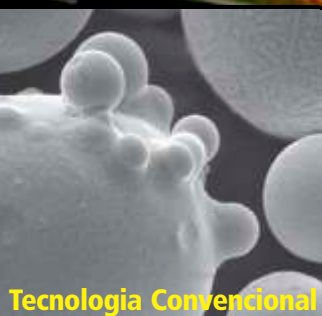
Ligas Eutalloy LT

Especialmente desenvolvidas para vidrarias

EC PE 8418 / 8426 / 8435



- Redução do Overspray;
- Aumento da Fluidez;
- Baixo Ponto de Fusão;
- Alta Taxa de Deposição;
- Ótima Usinabilidade;
- Ausência de porosidade;
- Menor influência no metal base.



Tecnologia Convencional



Nova Tecnologia

Único sistema de atomização a gás "Anti-Satélite"

No processo de atomização a gás convencional, as micropartículas são agregadas a superfície do pó.

No novo sistema anti-satélite, essa nuvem de micropartículas é comprimida, evitando que se agreguem ao pó atomizado, ficando perfeitamente esférico.

Isto permite um aumento na taxa de deposição, menor oxidação do pó, maior fluência e depósitos sem porosidades.



Descrição:

São ligas a base de níquel auto fluxante, especificamente desenvolvidas para a proteção de componentes de moldes para a indústria do vidro e aplicações onde a maior fluidez e menor ponto de fusão sejam necessários.

As ligas contém agentes fluxantes especiais que melhoram a fluidez, melhorando a "molhagem" e diminuindo o ponto de fusão. Isto permite maiores taxas de deposição e menor temperatura de aquecimento das peças. As ligas EC PE 8418, 8426 e 8435 são pós pré-ligados, produzidos por atomização a gás, que resulta em partículas perfeitamente esféricas. A composição química e distribuição granulométrica das partículas foram selecionadas cuidadosamente para limitar o "overspray" (perda de produto) e diminuir a possibilidade de porosidade do depósito.

Características Principais:

Redução do "Overspray"

Obtido pelo cuidadoso controle de qualidade da composição e do percentual da liga com partículas menores que 37 microns.

Aumento da Fluidez

Propriedades específicas de "molhagem" resultam numa superior fluidez e melhor ligação ao metal base. Arestas de moldes, formas, etc., podem ser rapidamente fabricados com aumento da qualidade e menor índice de rejeição por porosidade e destacamentos.

Usinabilidade

Pela redução do conteúdo de Boro nas ligas EC PE 8418, 8426 e 8435 há um volume percentual menor de partículas duras (Boretos) que resulta no aumento da usinabilidade.

Menor Ponto de Fusão

Permite revestimento em peças de bronze, melhora a ligação em materiais contaminados e permite menor aquecimento da peça a ser revestida.

Metais de Base

Ferros fundidos, bronze-alumínio, aço carbono e aço inoxidável.

Equipamento de Projeção

SuperJet Eutalloy S / SuperJet Eutalloy

Aplicações:

EC PE 8418: Recomendado para recuperação localizada em cantos e arestas, pois produz depósito de baixa dureza sendo facilmente usinável.

EC PE 8426: Recomendado para revestimentos em peças da indústria do vidro onde se deseja dureza de 24 a 28 HRC como fôrmas, blocos, coroas, contra moldes, arruelas, etc.

EC PE 8435: Recomendado para revestimentos em peças da indústria do vidro onde se deseja dureza de 33 a 37 HRC como fôrmas, blocos, coroas, contra moldes, arruelas, etc. Soldar insertos de carboneto de tungstênio em estabilizadores para perfuração na indústria de óleo e gás.

Embalagem: 4,5 Kg

LIGAS EUTALLOY LT

PRODUTO	DUREZA TÍPICA HRC	PONTO DE FUSÃO °C	DENSIDADE g/m ³
EC PE 8418	18	860	8,4
EC PE 8426	26	860	8,4
EC PE 8435	35	860	8,4

