

FIT CAST TITANIUM

Atualizado 25/09/09

Revisado 27/10/09

FUNDIÇÃO

Ajuste a chama com 35-40 PSI de oxigênio (2,46 kgf/cm²) e 3 PSI de gás (0,21 kgf/cm²). Após o ciclo de queima do revestimento por 20 minutos em 950° C, abaixe a temperatura e retire o anel em 850° C. Aqueça o metal até as pastilhas perderem sua definição, em seguida desarme a centrífuga. Na fundição por indução regule a temperatura em 1337° C e o braço da centrífuga com velocidade entre 425 e 450 RPM. Deixe esfriar naturalmente o revestimento para a desinclusão do trabalho.

ACABAMENTO

Usine a peça com pedras de óxido de alumínio e em seguida aplique sobre a superfície do metal um jato de óxido de alumínio (120 micras - pressão 60 lbs). Em seguida, utilize jato de vapor ou coloque no ultra-som com álcool isopropílico ou acetato de etila.

CRIAÇÃO DO ÓXIDO

Sob vácuo total coloque o metal em uma temperatura de 650° C no forno de porcelana e aumente à 55° C por minuto até atingir 980° C. Alcançando esta temperatura, libere o vácuo e deixe o metal esfriar. Faça um wash opaco sobre o metal, aquecendo este opaco em uma temperatura 10° C mais alta que o normal. Após este processo siga as recomendações do fabricante da porcelana.

Precauções: Ao manusear a liga providencie ventilação geral, máscara e óculos de proteção.

COMPOSIÇÃO

| | | | | |
|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Ni - 74% | Cr - 14% | Mo - 8,5% | Ti - 1,8% | Be - 1,7% |
|----------|----------|-----------|-----------|-----------|



Talmex

PROPRIEDADES FÍSICAS

| | |
|-------------------------|-----------------------|
| Coeficiente de Expansão | 14,0 (25° C - 600° C) |
| Peso Específico | 7,9 (g/cc) |
| Alongamento | 2% |
| Elasticidade | 732 MPa |
| Resistência | 1045 MPa |
| Dureza Vickers | 603 Mpa |
| Intervalo de Fusão | 1175° C - 1285° C |
| Temperatura de Fundição | 1337° C |