

FIT CAST-V

Atualizado 01/09/09

Revisado 27/10/09

FUNDIÇÃO

Ajuste a chama com 25-30 PSI de oxigênio (2,10 kgf/cm²) e 2 PSI de gás (0,14 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. Regule 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. Libere o vácuo e permaneça por 2 minutos nesta temperatura. Em seguida, 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 - 73%	Cr - 14%	Mo - 8,5%	Al - 1,7%	Be - 1,80%

PROPRIEDADES FÍSICAS

Coeficiente de Expansão	13,4 (25° C - 500° C)
Coeficiente de Expansão	14,1 (25° C - 600° C)
Peso Específico	7,9 (g/cc)
Alongamento	5%
Elasticidade	880 MPa
Resistência	961MPa
Dureza (Vickers)	441Mpa
Intervalo de Fusão	1.165° C - 1.207° C