

FIT FLEX

Atualizado 01/09/09

Revisado 27/10/09

FUNDIÇÃO

Ajuste a chama do maçarico com 3 PSI de gás (0,21 kgf/cm²) e 25-30 PSI de oxigênio (1,75-2,10 Kgf/cm²). Após o ciclo de aquecimento do revestimento reduza a temperatura para 900°C. Posicione o metal no cadinho pré-aquecido e com movimentos circulares aqueça a liga até atingir um tom alaranjado. Neste estágio, ataque agressivamente o metal a uma distância de 3 cm. Após o declínio repentino da liga desarme a centrífuga imediatamente. Na fundição por indução regule a temperatura em 1480° C.

Atenção: Após a fundição, deixe o anel resfriar naturalmente, pois o FIT Flex oferece maior elasticidade ao metal e a realização de um choque térmico pode prejudicar o rendimento dos grampos. Grampos quebradiços podem ser ocasionados pela queima do metal na fundição. Além disso, evite temperaturas altas no forno, pois o mesmo resulta em porosidades na peça.

LIMPEZA

Utilize os procedimentos convencionais: jato de areia, em seguida, banho eletrolítico.

ACABAMENTO

Utilize os procedimentos convencionais: pedras grossas e finas, em seguida, borrachas para polimento.

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

COMPOSIÇÃO					
Co - 60 %	Cr - 29 %	Mo - 6,2 %	Si - < 1 %	Mn - < 1 %	C - < 1 %

PROPRIEDADES FÍSICAS	
Peso Específico	8,33 (g/cc)
Alongamento	2%
Elasticidade	663 MPa
Resistência	549 MPa
Dureza Vickers	473
Intervalo de Fusão	1.388° C - 1.431° C
Temperatura de Fundição	1.480° C