

**Vi-Star**  
(Ni-Cr COM TITÂNIO PARA PPR)

Atualizado 02/08/06

Revisado 27/10/09

### **FUNDIÇÃO**

Ajuste a chama do maçarico com 2 PSI (0,14 Kgf/cm<sup>2</sup>) de gás e 35-40 PSI (2,46-2,81 Kgf/cm<sup>2</sup>) de oxigênio. Posicione os lingotes no cadinho pré-aquecido. Aqueça uniformemente a liga até atingir um tom alaranjado. Neste estágio, ataque agressivamente o metal a uma distância de 3 cm. Desarme a centrífuga após as pastilhas perderem sua definição. Na fundição por indução regule a temperatura em 1343° C.

Após a fundição resfrie o revestimento logo que o botão da liga tenha perdido o seu tom avermelhado. Para maior facilidade você poderá aplicar um jato de areia para remover os demais resíduos de revestimento na peça.

### **LIMPEZA E ACABAMENTO**

Faça um acabamento convencional com pedras e, em seguida, aplique um jato de óxido de alumínio apenas nas grades da peça. Aqueça o ácido eletrolítico a 50° C regulando o aparelho em 2 a 5 àmpères. Para finalizar, coloque a peça para dar o banho por 10 minutos. Caso seja necessário, aumente o tempo de permanência.

*Importante: Não misture o mesmo ácido eletrolítico utilizado no banho de metais a base de Co-Cr com o ácido utilizado para o Vi-Star.*

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

COMPOSIÇÃO			
Ni - 72,0%	Cr - 17,0%	Mo - 4,5%	Ti - 6,0%

PROPRIEDADES FÍSICAS	
Intervalo de Fusão	1232°C - 1288°C
Temperatura de Fundição	1343°C
Dureza Vickers	340
Resistência	116.000 PSI
Elasticidade	100.000 PSI
Alongamento	1,7%
Peso Específico	7,8 g/cc