

FIT CAST-SB Plus
(Sem Berílio)

Atualizado 01/09/09

Revisado 27/10/09

FUNDIÇÃO

Ajuste o oxigênio entre 35-40 PSI (2,46 Kgf/cm²) e gás entre 2 PSI (0,14 Kgf/cm²). Após o ciclo de aquecimento 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 1250° C e o braço da centrífuga com velocidade entre 425 e 450 RPM. Deixe esfriar naturalmente o revestimento para a desinclusão do trabalho.

ATENÇÃO: A liga carbonizará caso a regulagem do maçarico não esteja correta, ocasionando também, uma oxidação excessiva do metal.

DICA: Para melhor adaptação, utilize o Revestimento Micro Fine 1700 - 90g com 15 ml de líq. e 7 ml de água.

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 e aumente à 55° C por minuto até atingir 980° C. Alcançando esta temperatura, libere o vácuo e deixe o metal esfriar. Para reduzir a oxidação do metal, jateie novamente a peça com óxido de alumínio. Em seguida, faça um wash opaque 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 - 60,75% | Cr - 25% | Mo - 10% | Si - 2% | Ti - < 1% |

| PROPRIEDADES FÍSICAS | |
|-------------------------|-----------------------|
| Coeficiente de Expansão | 14,0 (25° C - 500° C) |
| Peso Específico | 8,3 (g/cc) |
| Alongamento | 2% |
| Elasticidade | 306 MPa |
| Resistência | 587 MPa |
| Dureza Vickers | 407 MPa |
| Temperatura de Fundição | 1.250° C |