

	Especificação de Produto Nº 112	Página:	1 de 3
		Revisão:	1
		Emissão:	02/12/2020

Número: 112

Descrição: Sedes em PTFE com 15% Fibra de Vidro Código 15GL BLUE-FF

Propriedades Gerais:

Propriedades	Especificado	Composição
Resistência à Tração (MPa)	20 (mínimo)	PTFE CARREGADO COM 15% DE FIBRA DE VIDRO
Alongamento (%)	200 (mínimo)	
Densidade g/cm³	2,21 ± 0,02	
Densidade Aparente g/l	600 - 750	
Dureza (Shore D)	61 ± 3	
Contração %	2,4 ± 0,5	

Cor: Azul RAL Color número 2606035.

Dimensões e peso: Conforme desenho e especificação das sedes.

Documentos Exigíveis:

- Certificado de conformidade rastreando a matéria prima utilizada na sinterização da bucha juntamente com o certificado de sinterização emitido pelo fornecedor prestador de serviço da sinterização.

- Certificado da matéria prima utilizada na confecção da bucha.

**CÓPIA
CONTROLADA**

Data: 02/12/2020 Revisado por: Eduardo R. - Engenharia	Data: 02/12/2020 Aprovado por: Eduardo R. - Engenharia	Data: 02/12/2020 Emitido por: Luis Paulo O - SGQ
---	---	---

Sinterização

Fornos elétricos com circulação de ar e temperaturas de serviço até 400°C são satisfatórios para a sinterização.

Sinterização livre é o processo mais econômico e mais largamente utilizado. A peça pré-formada é colocada em um forno com uma variação de temperatura de $\pm 2^\circ\text{C}$.

Na sinterização sob pressão, o pré-formado não é retirado do molde; em vez disso, o molde contendo o pré-formado é aquecido em um forno até atingir a temperatura de sinterização.

Após atingir a temperatura de sinterização, o molde é colocado novamente sob pressão (mais baixa do que a pressão de pré-formagem), sendo esta mantida durante a sinterização e o resfriamento. As peças sinterizadas sob pressão contêm tensões internas que podem ser aliviadas por recozimento posterior.

O processo de resfriamento sob pressão envolve a aplicação da pressão sobre o artigo moldado, depois de ter atingido a temperatura de sinterização, mantendo essa pressão durante todo o período de estriamento.

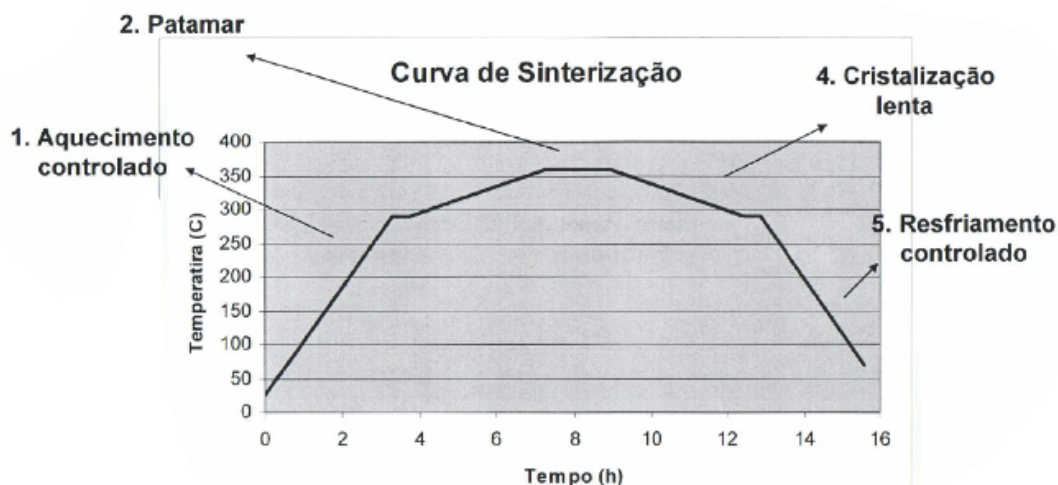
Esse tipo de moldagem proporciona um menor teor de vazios do que as moldagens sinterizadas sem pressão.

Para melhorar a homogeneidade estrutural, as peças pré-formadas são aquecidas até 370–390°C.

Os tempos de aquecimento e de sinterização dependem das dimensões da moldagem. Todavia, a velocidade de resfriamento, que afeta a cristalinidade e, conseqüentemente, as características do produto, deve ser lenta.

As peças sinterizadas sem pressão não possuem as mesmas dimensões que as cavidades dos moldes, devido ao fato de encolherem em ângulo reto em relação à direção da pressão de pré-formagem e crescerem na direção da pressão aplicada.

Curva de Sinterização



**CÓPIA
CONTROLADA**

Dimensional das Buchas Sinterizadas:

DN	BUCHA SINTERIZADA			
	ØE	ØI	ALTURA	REND. PÇS
2	73	45,9	130	10
2.1/2	84	55,4	120	10
3	104,5	61,6	148	10
4	132,2	88,5	155	10
5	151	113,25	145	10
6	181	136	155	10
8	225	180,1	158	10
10	276,4	232,44	163	10
12	322	278,9	14	1
14	353,2	305,5	14	1
16	395	353,3	14	1
18	447,1	388,7	17	1
20	492,4	444,6	19	1
22	558	506,7	20	1
24	581,2	533,5	19	1
26	638	583,8	21	1
28	669,4	616	21	1
30	736	681,7	20	1
32	781	725	21	1
36	907	850,5	21	1
38	940,5	878	23	1
40	1005	939,8	26	1
42	1065	1006	25	1
44	1106	1037	25	1
48	1226	1130,5	33	1
54	1339	1252	32	1

Tolerâncias:

SOBREMETAL EXTERNO	4	mm Ø	2" A 38"
SOBREMETAL INTERNO	6	mm Ø	

SOBREMETAL EXTERNO	6	mm Ø	40" A 54"
SOBREMETAL INTERNO	6	mm Ø	