

"Haikai 俳句" Técnico

Ano VII 067 2017

Corpo de Prova para Molde de Injeção Al (conforme Nadca)

A Nadca (North American Die Casting Association) recomenda construir um corpo de prova de dimensões 2 ½" x 3 ½" x ½" que deve estar em "intimate contact" (tradução livre: contato íntimo, total) com a superfície do molde, ou peça, conforme mostrado na Figura 1 abaixo extraída de publicação Nadca "Special Quality Die Steel & Heat Treatment Acceptance Criteria for Die Casting Dies", 207-2015. Esse corpo de prova ("Coupon") sinalizado pelo círculo vermelho na Figura 1 está fixado por processo de solda (setas amarelas) e depois de processos "têmpera" e "revenimentos", e se interessar, preparado conforme norma para a realização de ensaio de impacto Charpy.

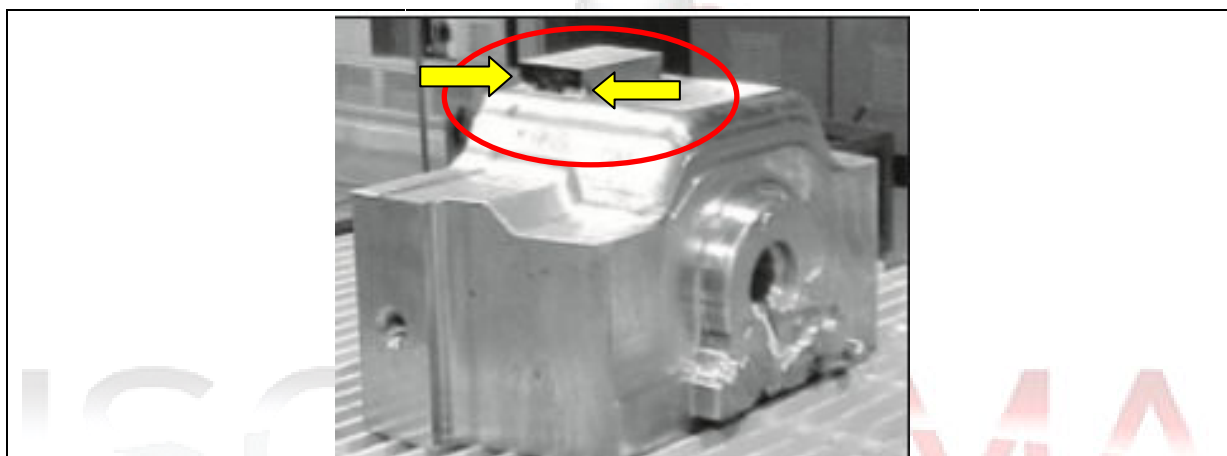


Figura 1 – Bloco de aço com "corpo de prova" ("Coupon") fixado por solda

A experiência Isoflama tem mostrado que essa fixação por solda em dois pontos não é efetiva. A solda, geralmente, desenvolve TRINCAS – aquecimento / resfriamento – e "Coupon" se destaca parcial, ou totalmente e, neste caso, com elevado risco de causar acidente grave no forno a vácuo. Destacando-se parcial, ou totalmente, não atenderia recomendação Nadca de "intimate contact".

Para bem atender às recomendações Nadca, a Isoflama sugere aumentar todas as dimensões do "Coupon" em 10% e alojar este dentro de área usinada correspondente e à profundidade de, pelo menos, 3,00 mm. E a partir disso, realizar fixação por cordão de solda em toda a extensão da largura.

Comentários, críticas, ou sugestões, envie email <vendramim@isoflama.com.br>

"Só fazemos melhor aquilo que repetidamente insistimos em melhorar. A busca da excelência não deve ser um objetivo, mas sim um hábito". Filósofo Aristóteles