

Haikai 俳句" Técnico - Isotenaz -

Ano VII 072 2017

A operação industrial de injeção de plástico utilizando moldes construídos em aços inoxidáveis martensíticos requer elevadas resistências à corrosão e desgaste combinado com boa tenacidade. Esses moldes apresentam canais de refrigeração com paredes finas por onde circula água gelada para a extração eficiente e rápida do calor e nisto contribuir com a redução do tempo de ciclo de injeção.

Para atender a esses requisitos técnicos acima brevemente descritos, a Isoflama desenvolveu estudo de tenacidade utilizando o aço inoxidável martensítico DIN 1.2083, ou AISI 420, modificado. Assim, conduzido processo de têmpera em forno a vácuo para três (3) corpos de prova para a realização dos revenimentos em distintas temperaturas produzindo dureza superior a 48 HRC.

A Tabela abaixo mostra os resultados obtidos para corpos de prova revenidos em temperaturas convencionais e em temperatura para produzir maior tenacidade e resistência à corrosão. Em razão dos excelentes resultados, esse processo térmico recebeu a denominação "**Isotenaz**".

Tabela – Resultados de impacto sem entalhe, CP 7,0x10,0 mm

Processo Térmico	Impacto [J]				
Convencional I	25,0	28,0	28,0	30,0	30,0
Convencional II	19,1	21,9	23,2	27,3	28,7
Isotenaz	122,6	140,8	189,8	218,0	251,6

Os resultados alcançados para a condição **Isotenaz**, de maneira geral, são superiores às condições utilizadas nos processos térmicos convencionais.

Assim, para moldes de injeção de plástico construídos em aços martensíticos a Isoflama oferece o processo "**Isotenaz**".

Consulte a Isoflama para esclarecimentos técnicos adicionais.

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". Aristóteles