



**INFORME TÉCNICO ISOFLAMA**

Boletim Nº 012 / Ano 2009

Tabela – Comparativo dos processos de Nitretação **Isonit**<sup>®</sup> e Revestimento Galvânico tipo “Cromo-Duro”

<b>Características Principais Propriedades</b>	<b>Nitretação Nitrocarbonetação Tecnologia <b>Isonit</b><sup>®</sup></b>	<b>Cromo-Duro</b>
Formação da Camada	Difusão	Galvânica (revestimento)
Processo (aspecto ecológico)	“Amigável”	“Não amigável”
Aspectos relativos a Dureza	Gradiente de Dureza	Sem perfil de dureza
Dureza	Depende do tipo de Aço <sup>1</sup>	+ - 950 HV (+ - 68 HRC)
Profundidade da Camada	Pode alcançar 1,000mm	Maximo de centésimos de mm
Resistência a Corrosão	Superior <sup>2</sup>	Inferior
Resistência a Desgaste	Maior	Menor
Lubrificação	Melhor	Inferior
Fragilização por Hidrogênio	Risco Inexistente	Risco Grande
Microtrincas na Camada	Não presente	Presente
Desplacamento	Não ocorre	Ocorre
Dimensional (na camada)	Variação de milésimos de mm	Pode ocorrer “falhas”
Aspecto visual da superfície	Bom	Ótimo

(1)- Entre 700 a 1500 HV (na “camada branca”);

(2) Para processo de oxinitrocarbonetação.

***Isonit*<sup>®</sup> - Nitretação a Plasma**