



ARCOR

O Tratamento **ARCOR** foi desenvolvido pela **HEF** para proporcionar peças com **propriedades superficiais multifuncionais**, favorecendo, simultaneamente, as **resistências ao engripamento**, ao **desgaste**, à **fadiga** e à **corrosão**.

O processo é baseado na oxinitrocarbonetação, podendo ser seguido por vários pós-tratamentos. Oferece uma solução **eficiente e econômica**, sem ferir as regulamentações de **meio ambiente**.



Características do tratamento:

- Opção de menor custo, permitindo substituir-se aço inoxidável, por aço carbono.
- Minimiza a aderência do alumínio na superfície das buchas e moldes de injeção.
- Substituto de revestimentos feitos com cromo, zinco, cádmio e níquel, apresentando, ainda, menor impacto ambiental.
- Excelente resistência à corrosão atingindo até 400 horas no ensaio de salt spray.
- Resistência ao desgaste, ao engripamento e à fadiga devido à alta dureza superficial, que dependendo do material pode ultrapassar 1.000 HV, e acabamento que reduz o coeficiente de atrito.
- Ausência de fragilização por hidrogênio
- Temperaturas de tratamento que não interferem em alguns tratamentos térmicos anteriores.
- Baixíssima variação dimensional e pequena alteração de acabamento superficial.
- Alta repetibilidade e reprodutibilidade.
- Possibilidade de tratamento em componentes de vários tamanhos, massas e geometria complexa.



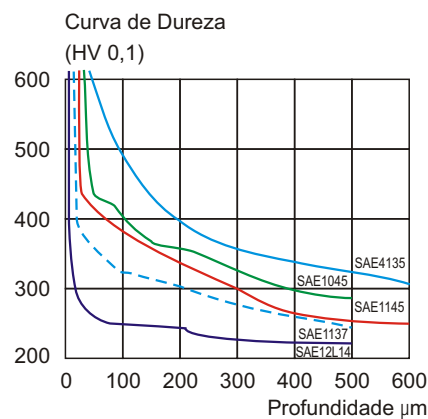
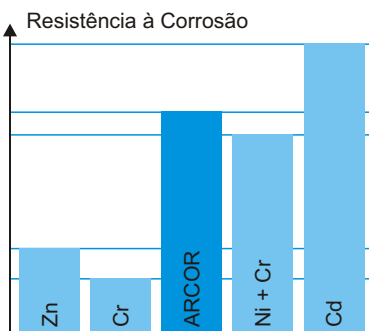
TS **TECHNIQUES SURFACES BRASIL**





Precauções:

- Peças com geometria complexa devem sofrer um tratamento de estabilização de 3 horas entre 580 a 600 °C com um resfriamento lento antes da usinagem final.
- Peças que necessitam de elevada resistência à corrosão devem estar isentas de rebarbas, soldas, brazagem, deformação a frio, etc.
- Após o tratamento ARCOR não se deve fazer nenhum tipo de usinagem ou desengraxe, sob pena de perder as características do tratamento.
- A rugosidade das peças após o tratamento ARCOR depende do estado inicial da peça.
- Para tratamentos de aços altamente ligados, principalmente os inoxidáveis, consultar a HGF.



TS **TECHNIQUES SURFACES BRASIL**

UNIDADE SP

Estrada do Rufino, 1182 CEP:09980-380 - Diadema - SP
Fone: (11) 4056-4433 - Fax (11) 4056-2502 - vendas@tsbrasil.srv.br

UNIDADE PR

Rua Tavares de Lyra, 2150 CEP:83065-180 - São José dos Pinhais - PR
Fone: (41) 3382-4777 - Fax: (41) 3385-5931 - tspr@tsbrasil.srv.br

UNIDADE RJ

Rua Henrique José de Farias, 135 CEP:28860-000 - Casimiro de Abreu - RJ
Fone: (22) 2778-2190 - Fax: (22) 2778-1773 - tsrj@tsbrasil.srv.br

www.tsdobrasil.srv.br