

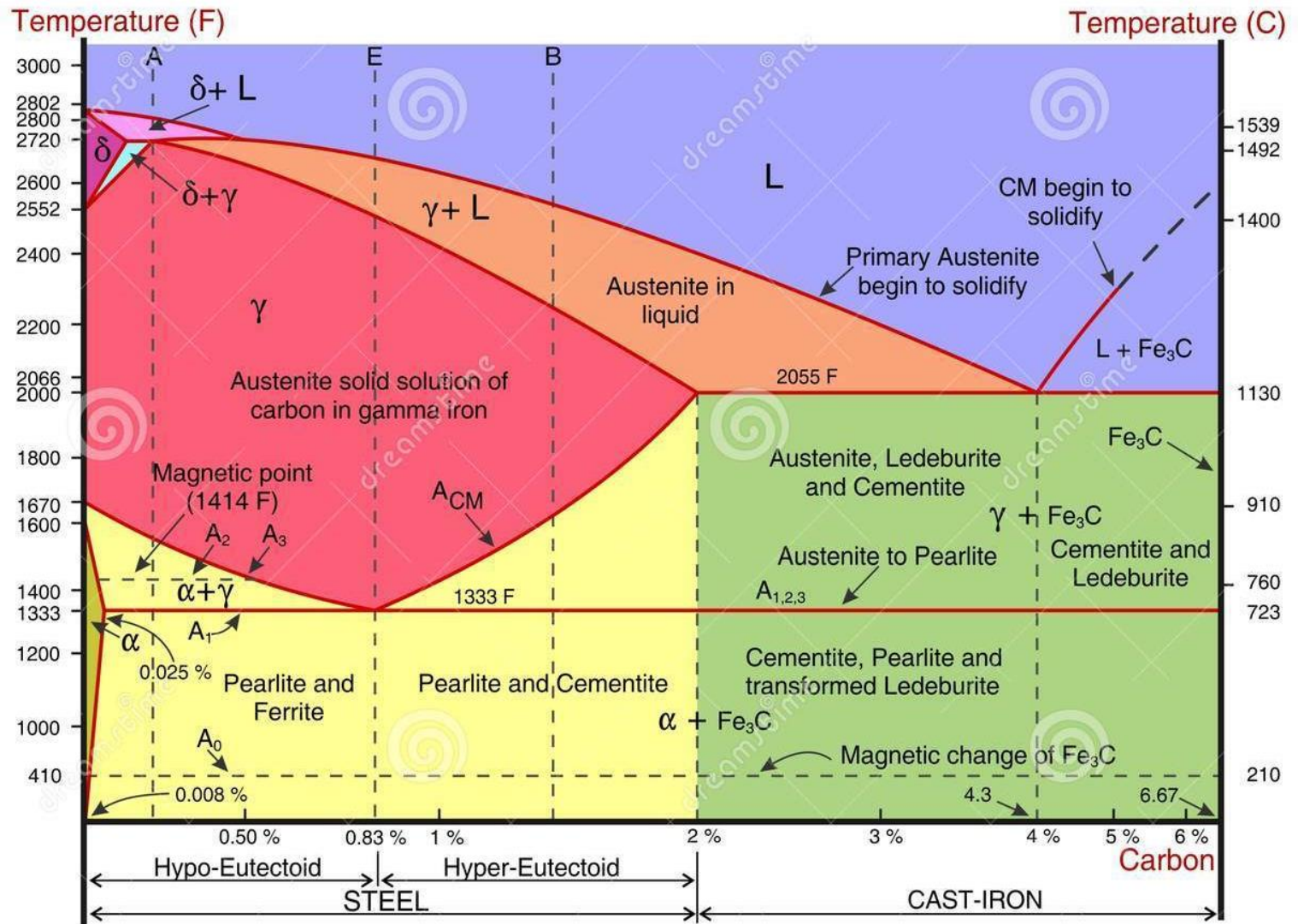
SMM 0193 – ENGENHARIA E CIÊNCIA DOS MATERIAIS I

SISTEMA FERRO-CARBONO FERROS FUNDIDOS

REFERÊNCIAS:

- **Aços e Ligas Especiais**, André Luiz Vasconcelos da Costa e Silva e Paulo Roberto Mei, Edgard Blücher-Villares Metals, segunda edição, 2006.
- **Fundamentos da Ciência e Engenharia de Materiais**, William D. Callister Jr., LTC, segunda edição, 2006.
- **Princípios de Metalurgia Física**, Robert E. Reed-Hill, segunda edição, Guanabara Dois, 1982.
- **Metalografia dos Produtos Siderúrgicos Comuns**, Hubertus Colpaert, 4ª. Edição revisada e atualizada por André Luiz Vasconcelos da Costa e Silva, Editora Blücher – Villares Metals, 2008.
- **Aços, Microestrutura e Propriedades**, R.W.K Honeycombe, Fundação Calouste Gulbenkian, 1982.

FERROS FUNDIDOS

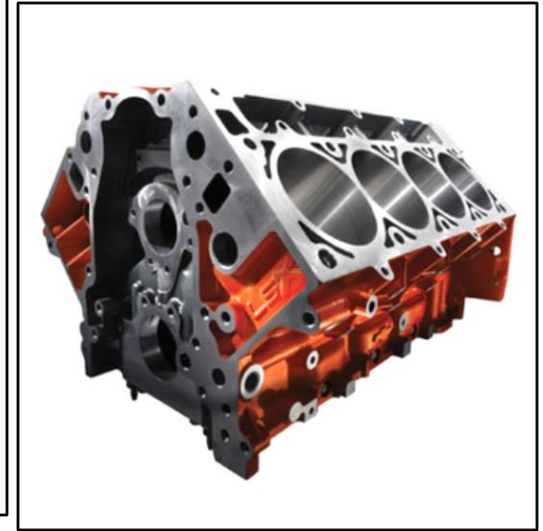


IRON-CARBON DIAGRAM

LEGEND	
δ - delta iron	L - liquid
γ - austenite	CM - cementite
α - ferrite	

FERROS FUNDIDOS

- **Termo genérico** utilizado para as **ligas Ferro-Carbono** nas quais o conteúdo de **carbono excede o seu limite de solubilidade na austenita** na temperatura do eutético;
- Contém no **mínimo 2% de carbono**, mais **silício (entre 1 e 3%) e enxofre**, podendo ou não haver outros elementos de liga;
- Sua composição os torna **excelente para fundição**;
- A **utilização dos FoFos**, em peças **fundidas** é superior a de qualquer outro metal (exceção os lingotes de aço).



Utilizados em geral quando se deseja:

- **Elevada resistência ao desgaste e à abrasão**
- **Amortecimento de vibrações**
- Componentes de grandes dimensões
- Peças de geometria complicada
- Peças nas quais a **deformação plástica a frio é inadmissível**

Vantagens

- **Elevada dureza e resistência ao desgaste;**
- **Boa resistência à corrosão;**
- **Baixo custo.**

Desvantagens

- **Grande fragilidade e baixa ductilidade;**
- **Pouca** deformação plástica em Ta;
- **Baixa** soldabilidade.

➤ O diagrama Fe-C apresenta “dois eutéticos” provenientes de dois equilíbrios: estável e metaestável.

➤ O eutético estável é formado pela austenita e grafita.

➤ O eutético metaestável por austenita e cementita.

➤ Resfriamento rápido: diagrama metaestável

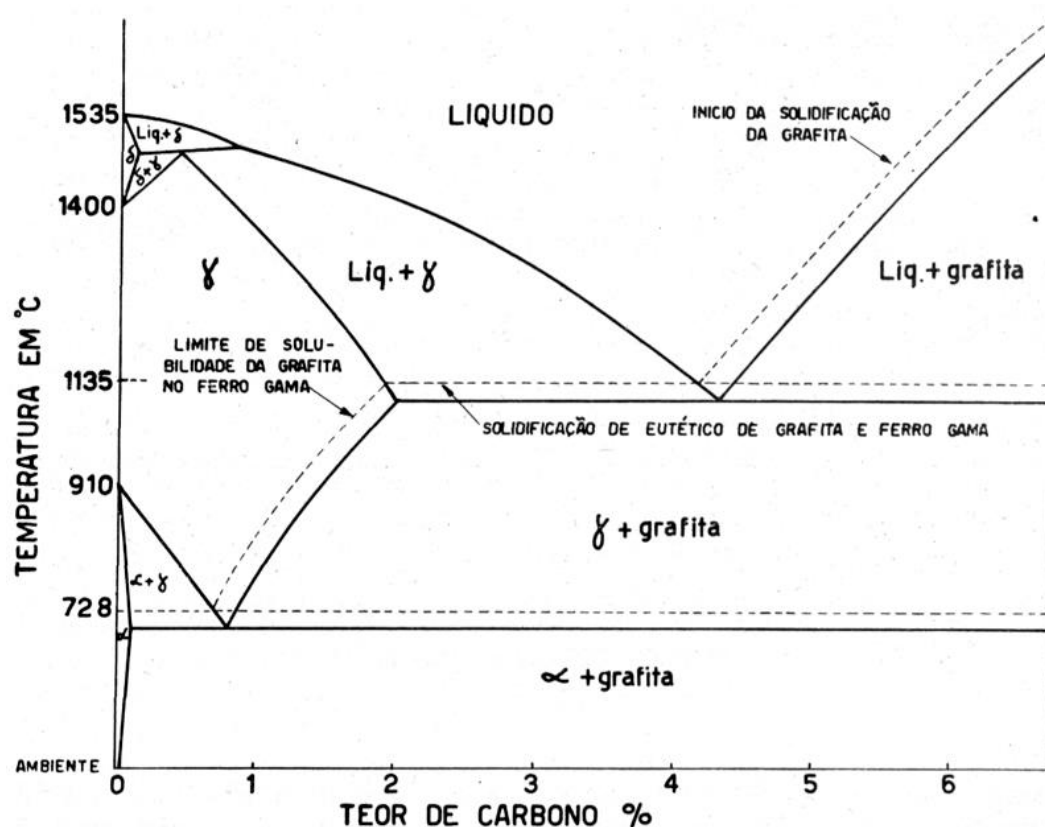


Fig. 521 — Diagrama de equilíbrio ferro-carbono simplificado mostrando em pontilhado o diagrama estável ferro-grafita.

Ferros Fundidos - Classificação

- Extensa gama de resistências mecânicas e de durezas, sendo, na maioria dos casos, de fácil usinagem;
- Podem apresentar excelente resistência ao desgaste, à abrasão e à corrosão. A resistência ao impacto e a ductilidade são relativamente baixas;
- De acordo com a **composição química e microestrutura**, os ferros fundidos podem ser classificados em:

- **Branco** – Superfície de fratura branca
- **Cinzento** - Superfície de fratura cinza
- **Maleável** – um pouco mais dútil que os outros
- **Dúctil (nodular)** – o mais dútil

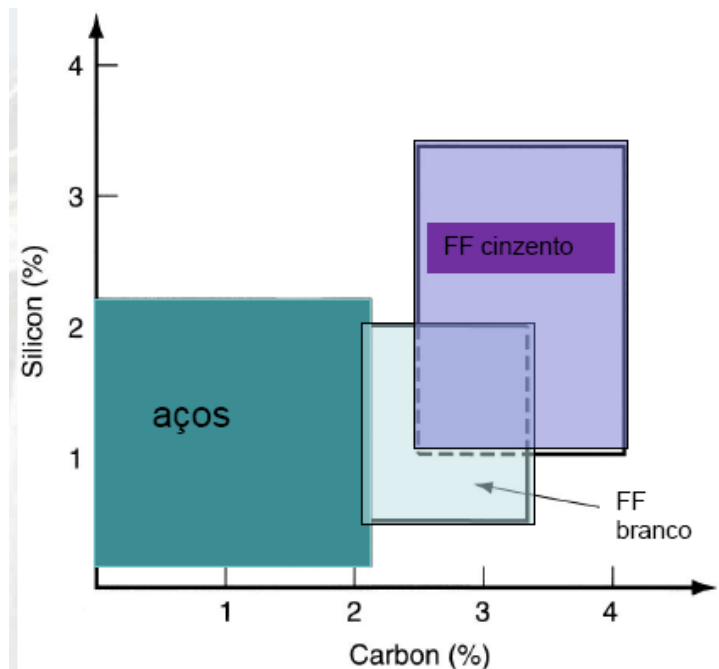
Ferros Fundidos - composição química

Aços carbono: Si 0,15 a 0,35

	C	Si	Mn	S	P
Cinzento	2,5-4,0	1,0-3,0	0,25-1,0	0,02-0,25	0,05-1,0
Branco	1,8-3,6	0,5-1,8	0,25-0,80	0,06-0,20	0,06-0,18
Maleável	2,0-2,6	1,1-1,6	0,20-1,0	0,04-0,18	0,18 máx.
Nodular	3,0-4,0	1,8-2,8	0,10-1,0	0,03 máx.	0,10 máx.

Mg ou Ce

Relação entre os teores de Carbono e Silício nas famílias de ferros fundidos.



Ferros Fundidos - curva de resfriamento

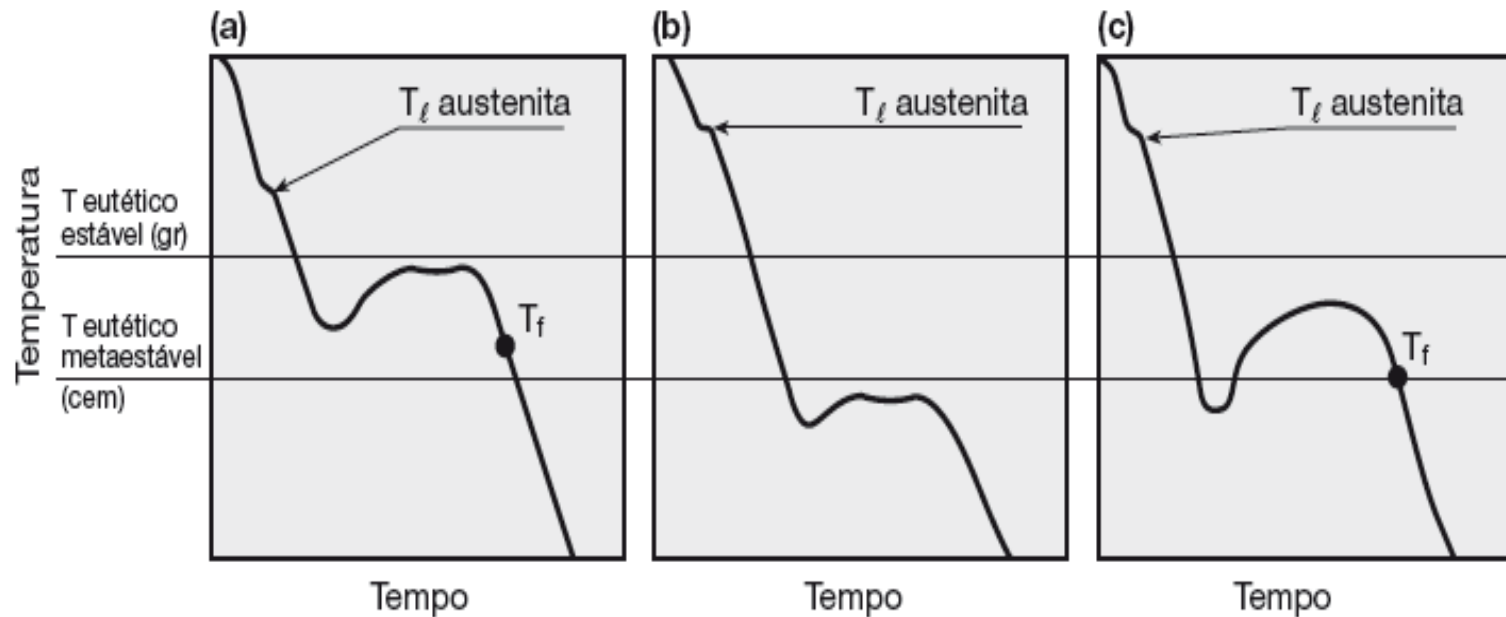


Figura 17.5

Curvas de resfriamento (esquemáticas) de (a) ferro fundido cinzento, (b) ferro fundido branco e (c) ferro fundido mesclado. Além das temperaturas dos eutéticos estável e metaestável, estão indicados o início da solidificação da austenítica pró-eutética (T_{ℓ}) e a temperatura de final de solidificação (T_f). Adaptado de [7]. (Ver também Figura 17.22).

Ferro Fundido Branco

Propriedades

- **Elevada resistência à compressão e desgaste;**
- **Elevada dureza e fragilidade;**
- **Baixa usinabilidade;**
- **Baixa soldabilidade;**
- **Baixo custo**

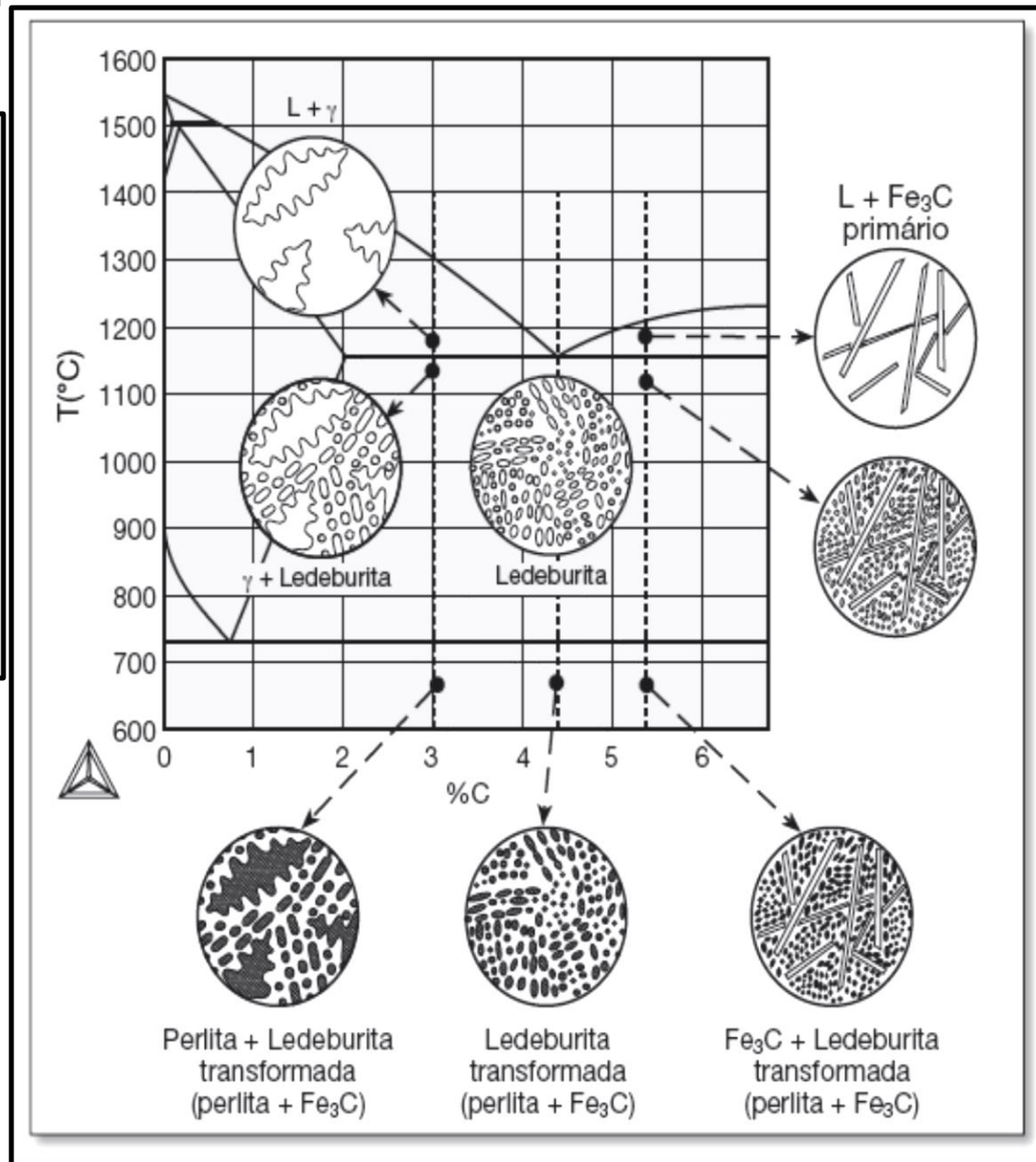
Aplicações

- **Base de máquinas;**
- **Conexões de tubulações;**
- **Sapata de freios;**
- **Matéria prima para fabricação de FoFo maleável.**

Ferro Fundido Branco

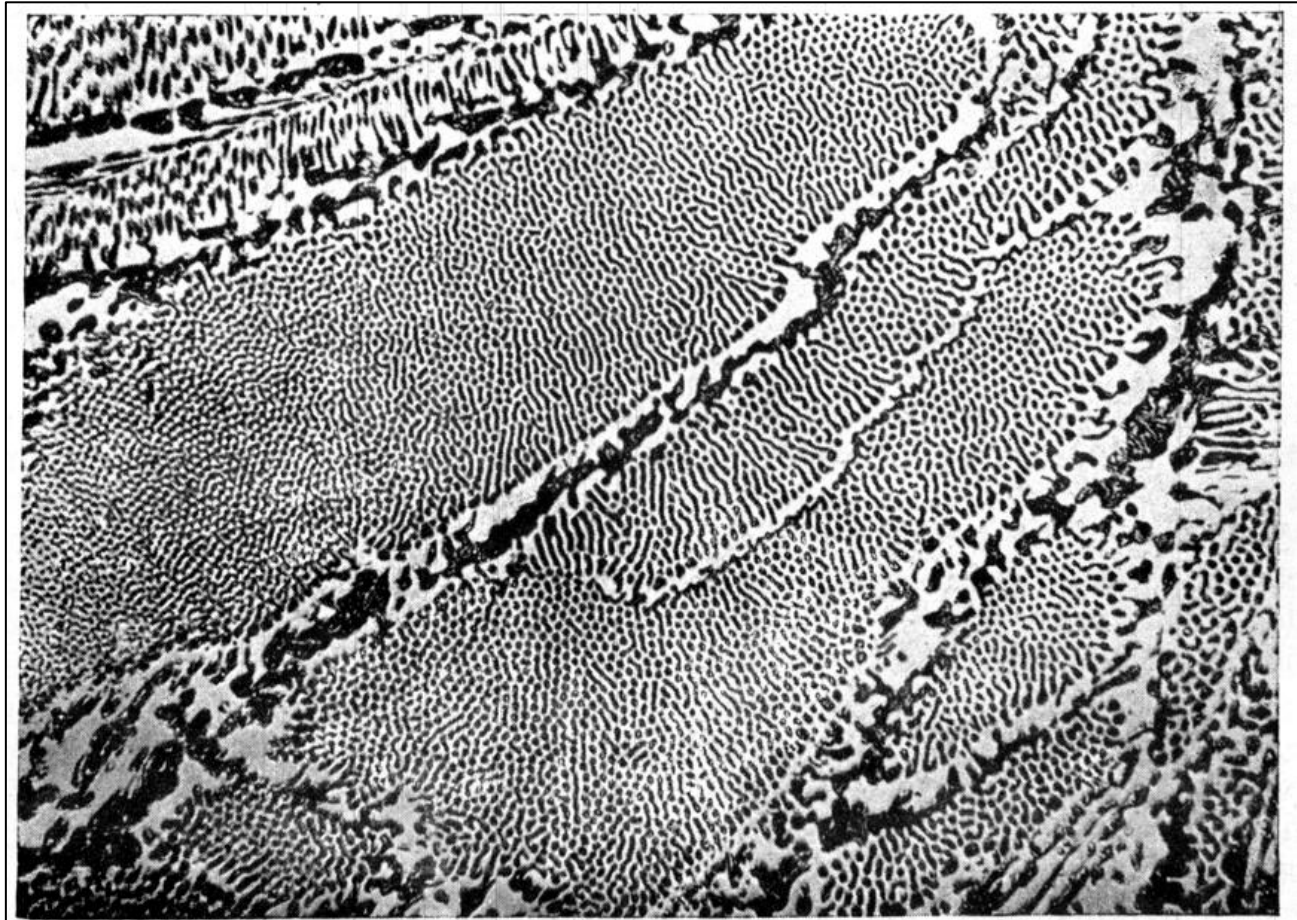
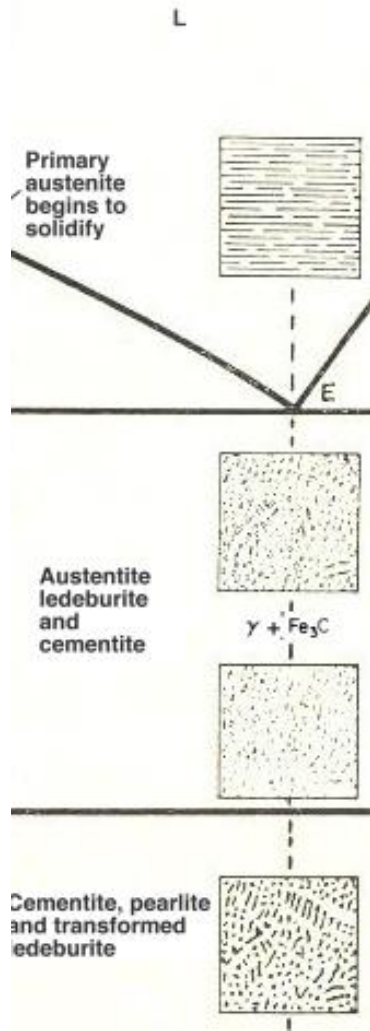
Figura 17.9

Diagrama ferro-carbono metaestável. A evolução microestrutural de ferro fundido branco: hipoeutético (3% C), eutético (4,3% C) e hipereutético (5,4% C) é apresentada de forma simplificada, neste sistema binário⁽⁴⁾. (Feros brancos hipereutéticos podem não solidificar com cementita pró-eutética).



γ = Austenite
 α = Ferrite
CM = Cementite

Ferro Fundido Branco Eutético: 4,3%C

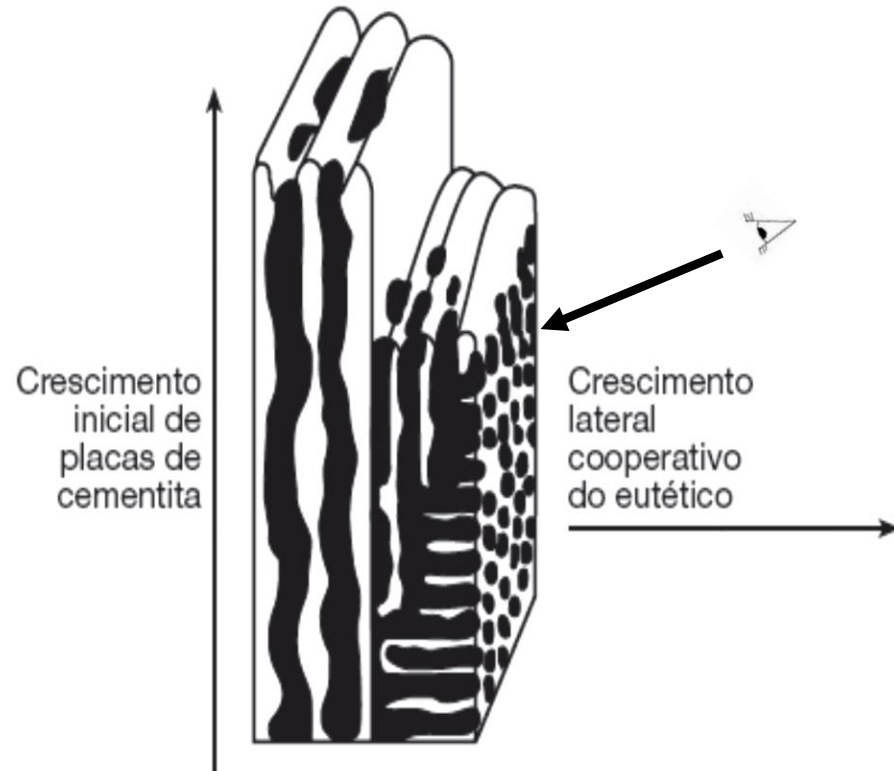


Abaixo de 727°C , a austenita transforma-se em perlita. Com isso a ledeburita será constituída de glóbulos de perlita sobre um fundo de cementita.

FORMAÇÃO DA LEDEBURITA

Figura 17.10

Modelo esquemático da formação da ledeburita, proposto por Hillert e Rao [12]. O crescimento inicial de placas de cementita (clara, no desenho) não ocorre de forma cooperativa com a austenita (escura, no desenho). A partir de um certo ponto estabelecem-se condições para o crescimento cooperativo, lateral, na forma de bastões de austenita em placas de cementita. A cementita mantém orientação cristalográfica preferencial de crescimento.

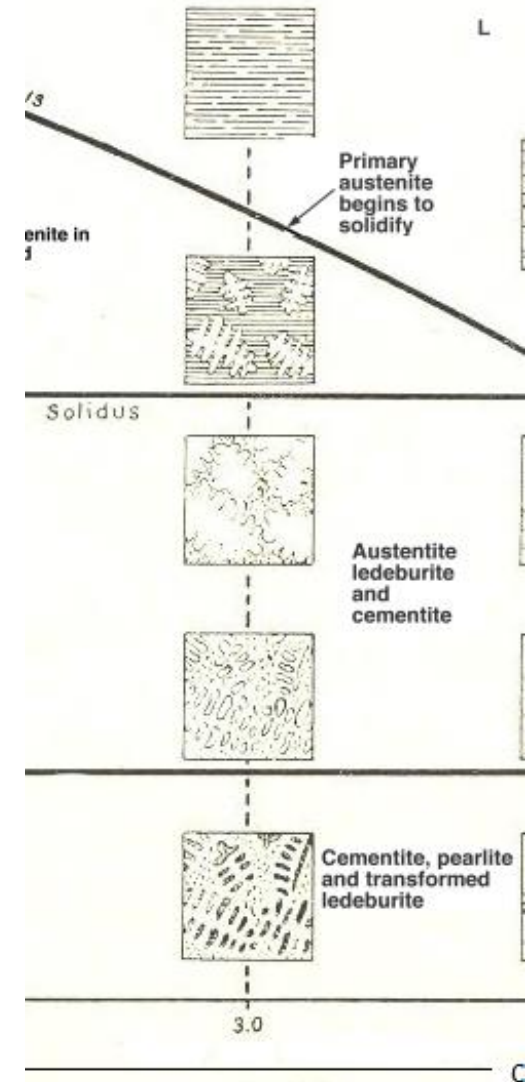


O líquido se enriquece de carbono, atinge a composição do eutético. A nucleação da placa de cementita ocorre entre as dendritas de austenita, depois, ambas crescem cooperativamente em forma de colunas e a austenita se transforma em perlita: ledeburita.

Ferro Fundido Branco Hipoeutético

γ = Austenite
 α = Ferrite
CM = Cementite

- Considerando agora um ferro fundido branco hipoeutético, por exemplo com **3,0% de C**
- Durante seu resfriamento a liga começa a se solidificar formando **austenita**. Continuando o resfriamento e atingindo **1130° C**, tem-se **austenita com 2,0% de C e um líquido com composição eutética**
- **Abaixo de 1130° C**, esse líquido transforma-se no **eutético ledeburita**.
- Forma-se então, Fe_3C e abaixo de **727°C** a austenita (0,8 %C) isolada se transforma em perlita e à temperatura ambiente a microestrutura será, composta de **perlita e Fe_3C envolvidos por ledeburita**.



Ferro fundido branco hipoeutético

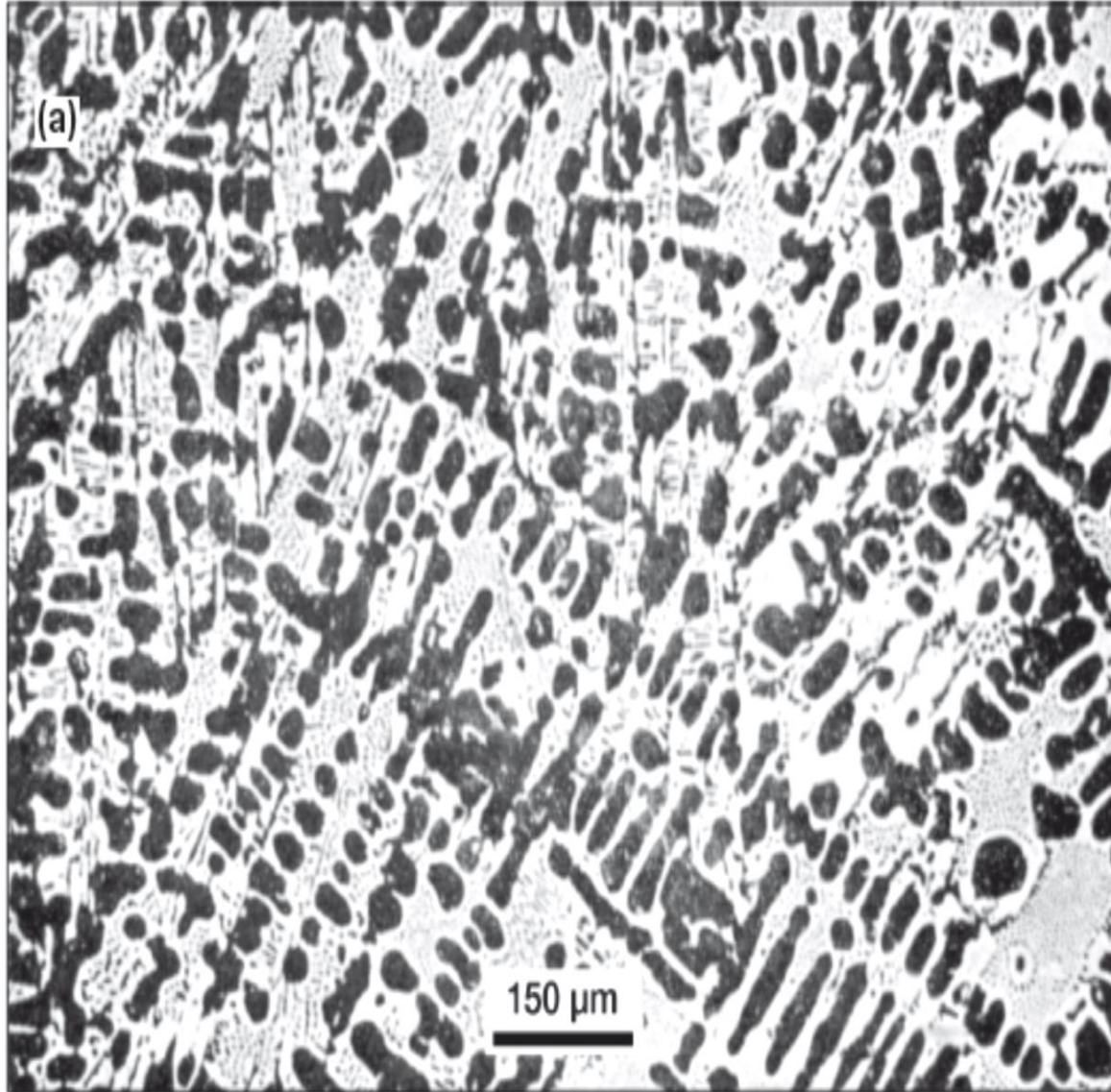
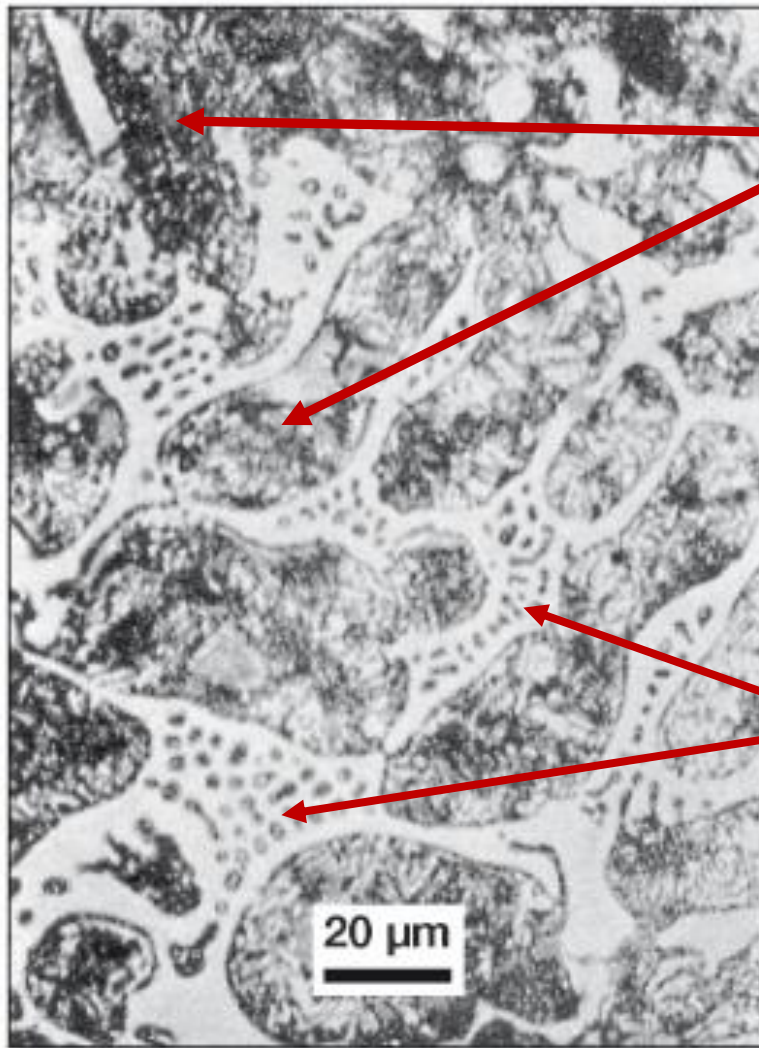


Figura 17.11(a)

Ferro fundido branco hipoeutético. As dendritas de austenita se transformaram em perlita (escura). A ledeburita transformada, entre as dendritas, é composta por cementita (branca) e perlita (escura, pequenos "pontos"). Ataque: Nital.



Dendritas de austenita transformadas em perlita.

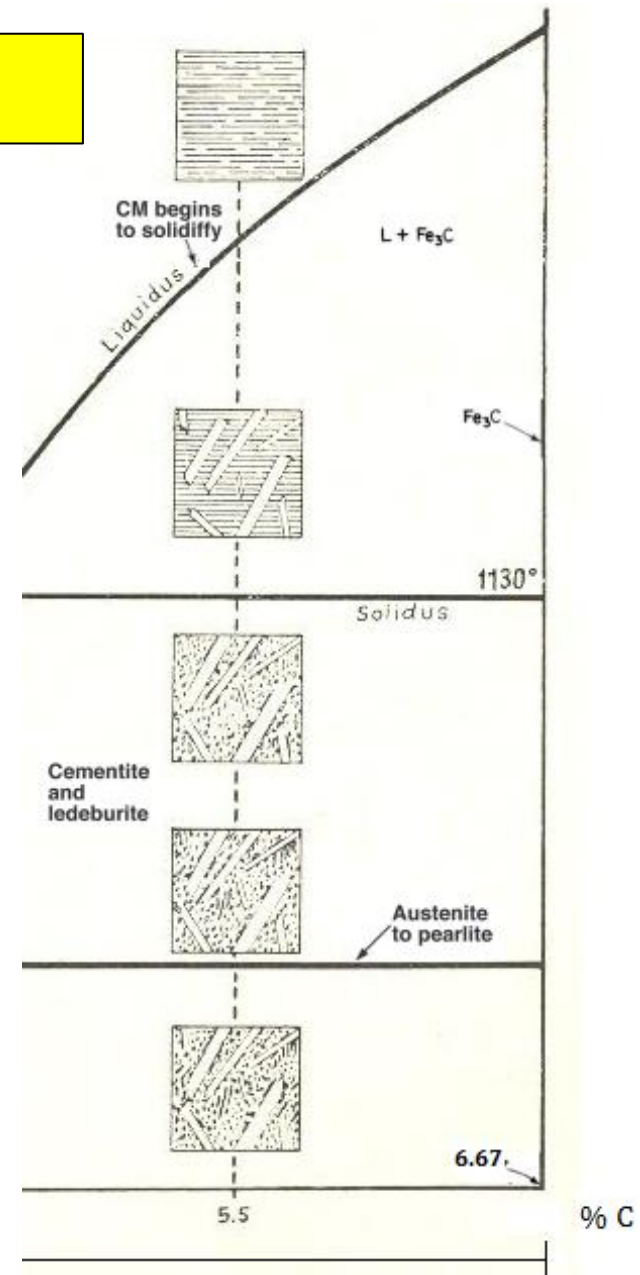
Ledeburita: cementita(clara) e pontos de perlita

Figura 17.12

Aspecto com maior aumento da microestrutura da Figura 17.11(b). Ledeburita transformada entre as dendritas de austenita transformada em perlita. Ataque: Picral.

Ferro Fundido Branco Hipereutético

- Considerando uma liga **hipereutética**, por exemplo, **5,5% de C**
- No começo da solidificação, formam-se cristais de **cementita**. Até **1130° C** tem-se cristais alongados de cementita e **líquido de composição eutética**
- **Abaixo de 1130°C** esse líquido transforma-se em **ledeburita**, mas não ocorre nenhuma transformação com a cementita
- Assim a microestrutura será formada por : ***cristais de cementita sobre um fundo de ledeburita***





EESC • USP

Ferro fundido branco hipereutético

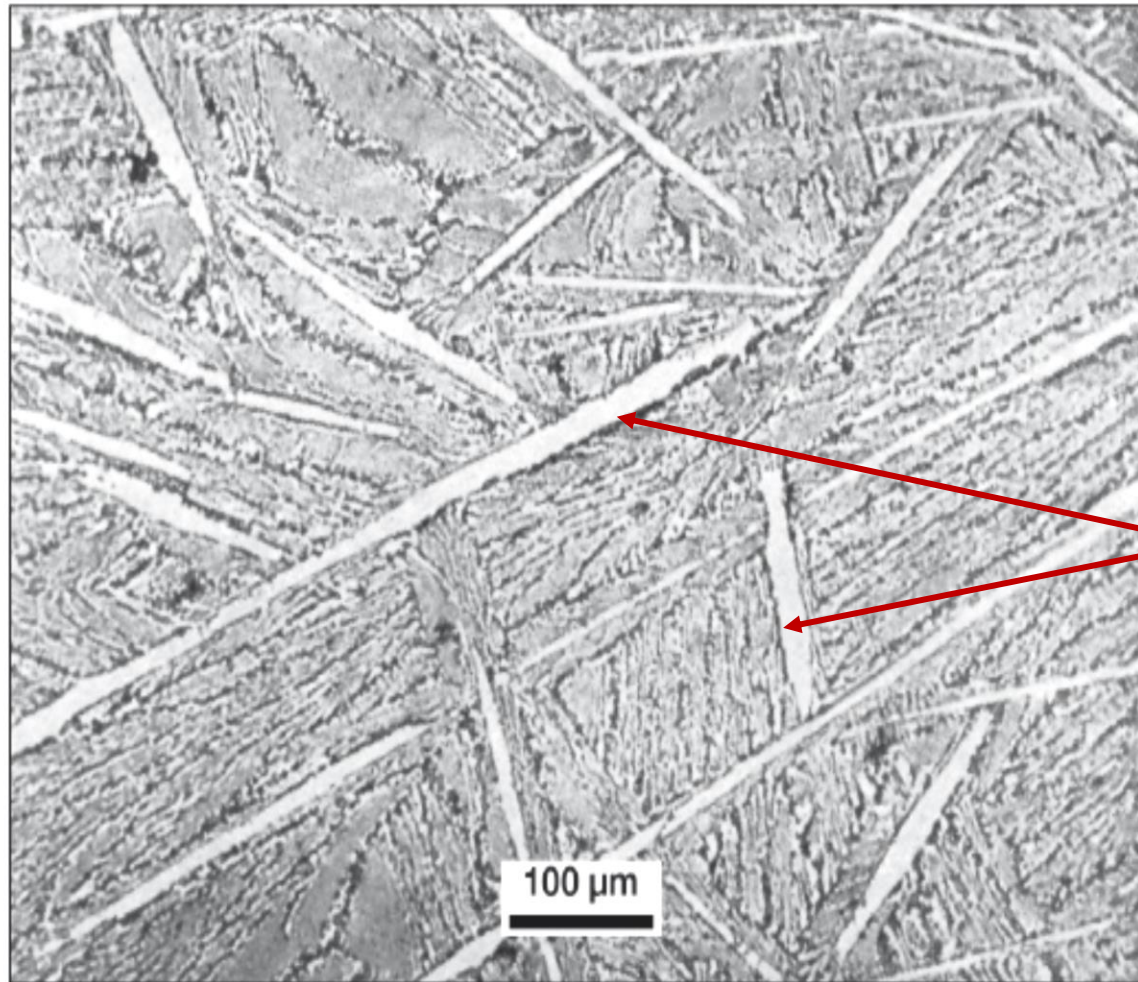


Figura 17.15

Ferro fundido branco hipereutético. Longos cristais de cementita em uma matriz de ledeburita transformada. Ataque: Picral.

**Cementita pró-
eutética em
placas**



Propriedades

- **Elevada fluidez na fundição (peças complexas);**
- **Elevada dureza e resistência à compressão e desgaste;**
- **Boa usinabilidade;**
- **Baixa soldabilidade;**
- **Baixa resistência à tração;**
- **Excelente absorção de vibrações;**
- **Baixo custo**

Aplicações

- **Bloco de motor;**
- **Tubulações;**
- **Barramento de torno;**
- **Base de máquinas;**
- **Engrenagens de grandes dimensões.**

• Teor de silício está **acima de 1%**, o que leva a algumas alterações no diagrama Fe-C

• **Deslocamento do eutético para a esquerda** (uma diminuição da porcentagem de carbono do eutético) na proporção de **0,3% de C para cada 1% de silício**

• O estudo da liga Fe-C-Si deveria ser apoiado em um **diagrama ternário**, mas como é muito complexo, utiliza-se o **diagrama binário com carbono equivalente**.

Ferro Fundido Cinzento

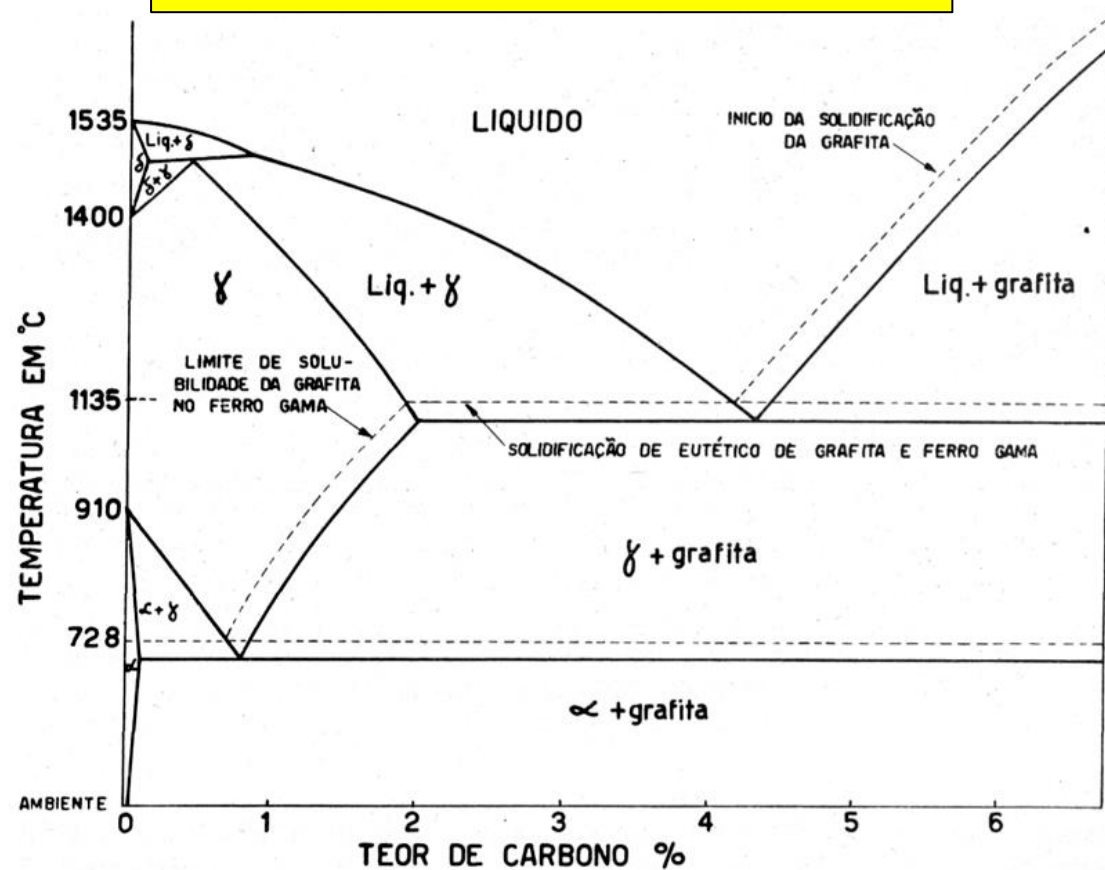
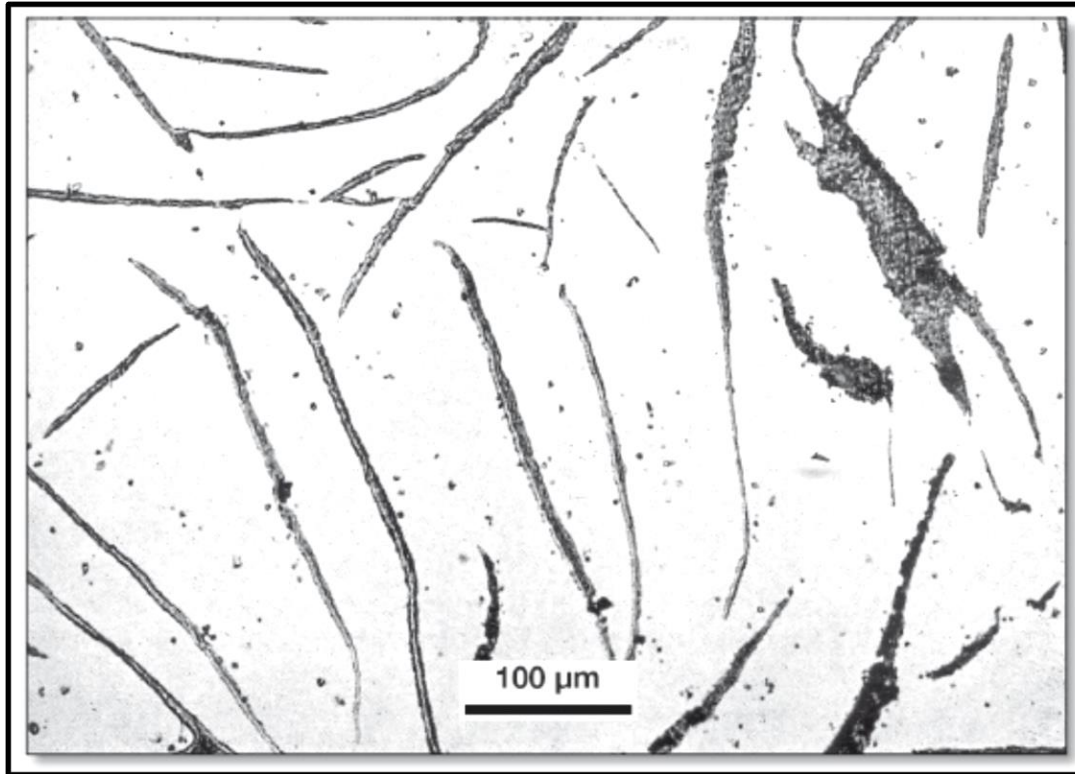


Fig. 521 — Diagrama de equilíbrio ferro-carbono simplificado mostrando em pontilhado o diagrama estável ferro-grafita.

$$CE = (\% C) + 1/3(\% Si + \% P)$$

Ferro fundido cinzento



Resfriamento lento: veios de grafita (grafitização) e ferrita

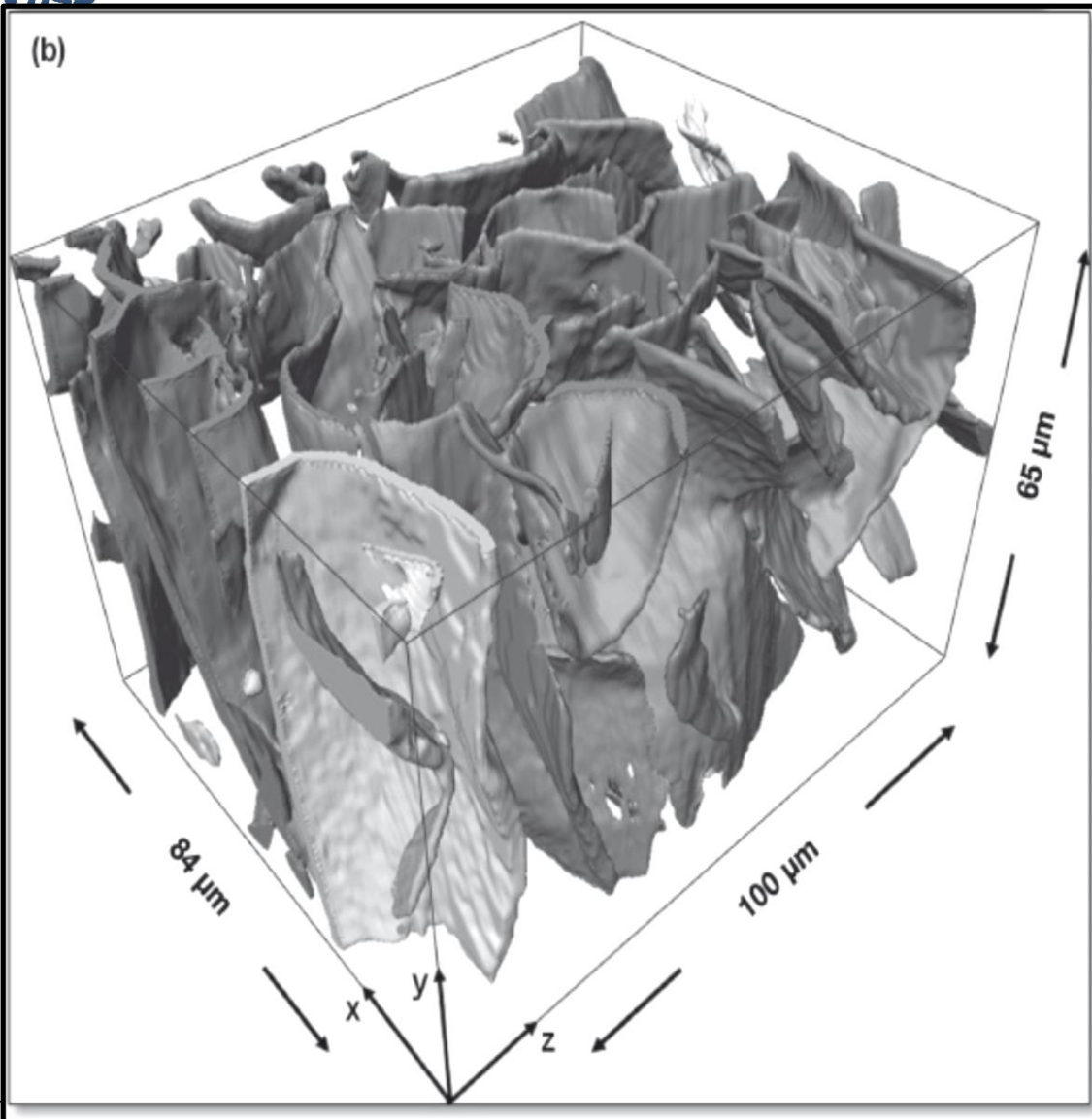


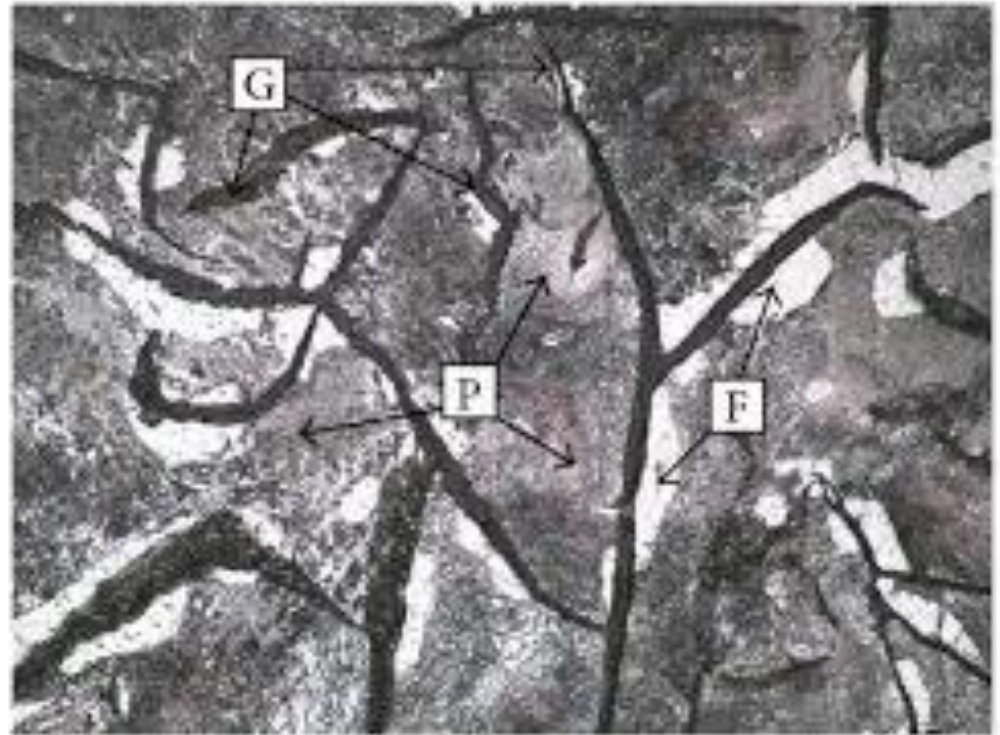
Figura 17.23(b)

Reconstrução tridimensional de grafita lamelar em ferro fundido cinzento. Cortes produzidos por FIB e imagens obtidas por MEV. Cortesia A. Velichko e F. Mücklich, Universität des Saarlandes, Saarbrücken, Alemanha.

- A solidificação de um **ferro fundido cinzento hipoeutético** inicia-se com a nucleação de dendritas **de austenita**

- Conforme a temperatura decresce, o **crescimento das dendritas de austenita continua, havendo um enriquecimento progressivo de carbono no líquido remanescente**. Na temperatura do eutético seu **carbono equivalente é igual ao do eutético** e precipita **austenita e grafita**. Cada **agregado de austenita e grafita** é chamado célula ou **grão eutético**.

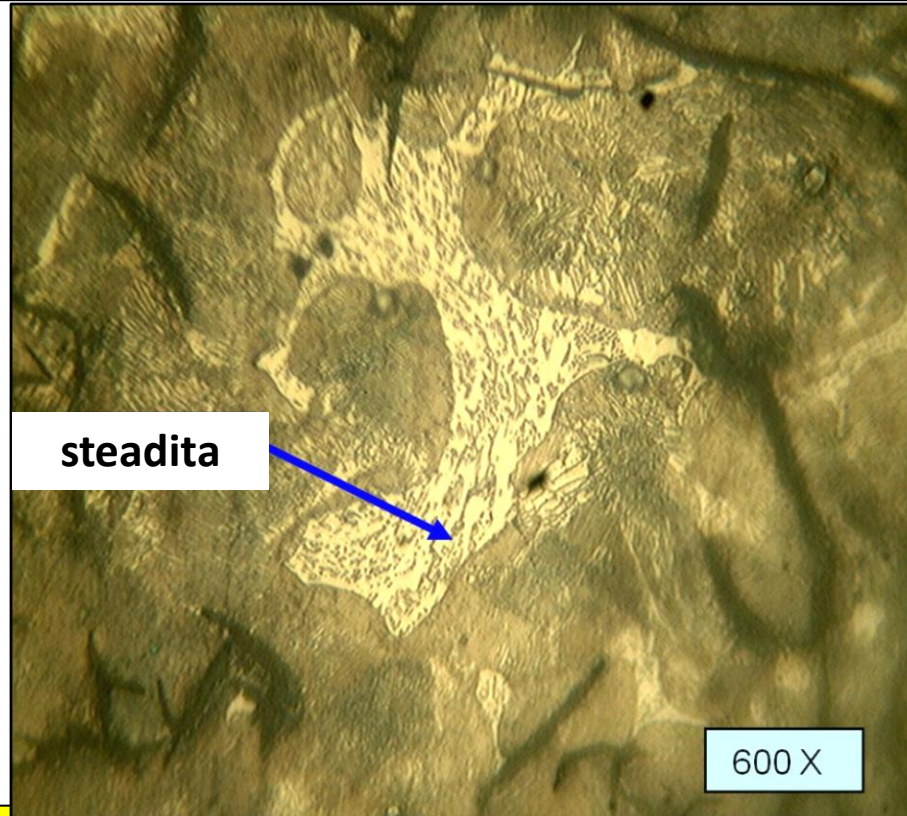
Ferro Fundido Cinzento Hipoeutético



- **A austenita adjacente à grafita, pobre em carbono se transforma em ferrita.**

- **Ao ultrapassar a linha do eutetóide a austenita remanescente transforma-se em perlita e a estrutura é constituída de perlita com “veios” de grafita**

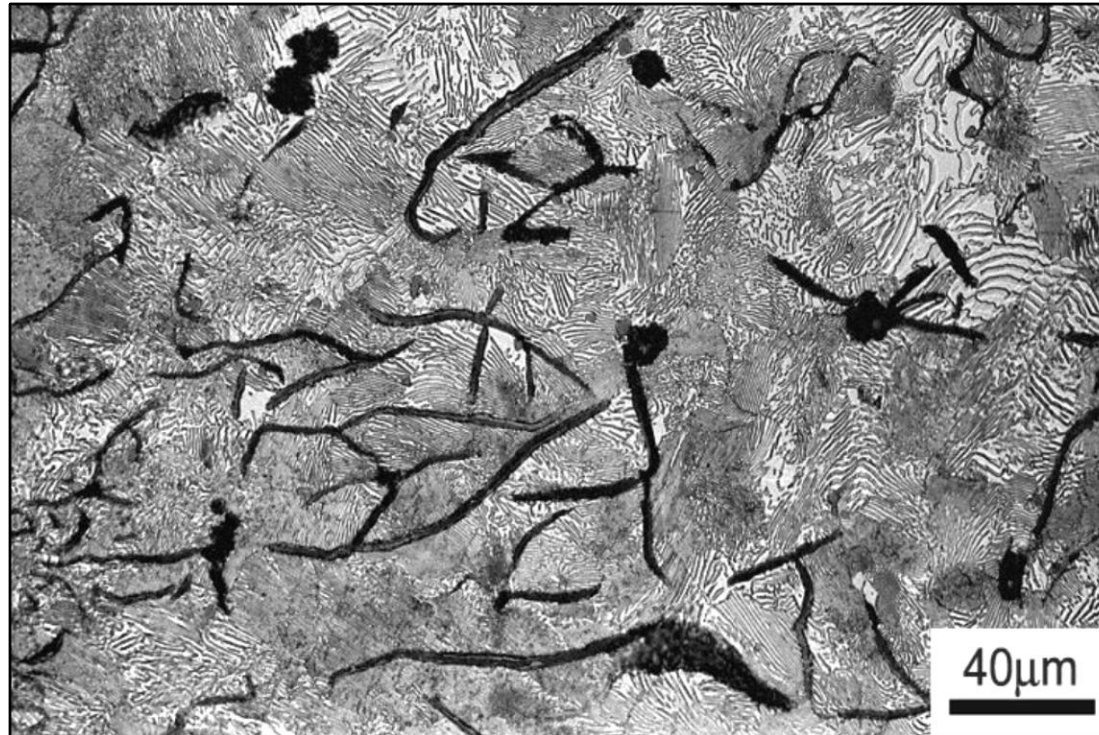
Ferro Fundido Cinzento Eutético



- Pode ocorrer a formação de **um eutético rico em fósforo chamado steadita**, de ponto de **fusão mais baixo que o de austenita e o de grafita**, quando em teores apreciáveis de **P**.
- Durante a solidificação, o fósforo e outras impurezas são segregadas para o líquido que se solidifica no contorno das células eutéticas

Ferro Fundido Cinzento Hipereutético

- Nos ferros fundidos cinzentos hipereutéticos a **primeira fase** a precipitar é a **grafita hipereutética** na forma de **veios longos, retos e ramificados**.
- O processo de solidificação que se segue é semelhante ao dos hipoeutéticos com formação de células eutéticas.
- A **grafita hipereutética** pode ser facilmente distinguida da grafita da transformação eutética. São **veios mais espessos e retilíneos**



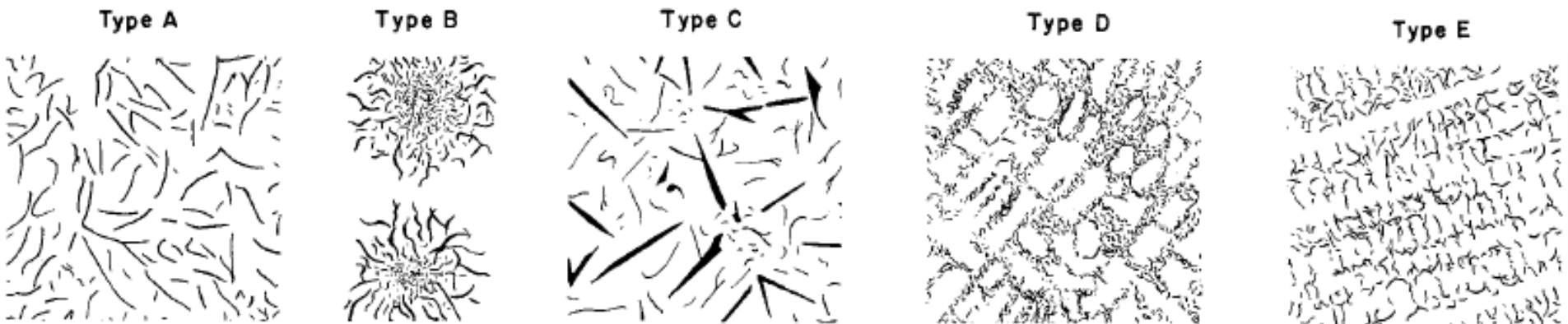
Classificação dos FoFos

As lamelas de grafita podem ser **grossas ou finas** e de diversas **formas e tamanhos**, dependendo da **velocidade** de resfriamento, **composição** química e outros. **Velocidades altas** produzem **veios finos** e velocidades **baixas**, **veios grossos** de grafita.

Existem normas que classificam os FoFos conforme a forma da grafita e propriedades mecânicas, como a **ASTM A 247**.

ASTM A 247

Standard Test Method for Evaluating the Microstructure of Graphite in Iron Castings



A 48/A 48M – 03 Standard Specification for Gray Iron Castings

ASTM A 48 class	Resistência à tração		Resistência à torção		Resistência à compressão		Limite de fadiga em dobramento		dureza (HB)
	MPa	ksi	MPa	ksi	MPa	ksi	MPa	ksi	
20	152	22	179	26	572	83	69	10	156
25	179	26	220	32	669	97	79	11.5	174
30	214	31	276	40	752	109	97	14	210
35	252	36.5	334	48.5	855	124	110	16	212
40	293	42.5	393	57	965	140	128	18.5	235
50	362	52.5	503	73	1130	164	148	21.5	262
60	431	62.5	610	88.5	1293	187.5	169	24.5	302

Ferro Fundido Nodular

Propriedades

- **Boa combinação de resistência, tenacidade e ductilidade;**
- **Boa resistência ao impacto;**
- **Boa resistência ao desgaste;**
- **Boa usinabilidade;**
- **Boa soldabilidade.**

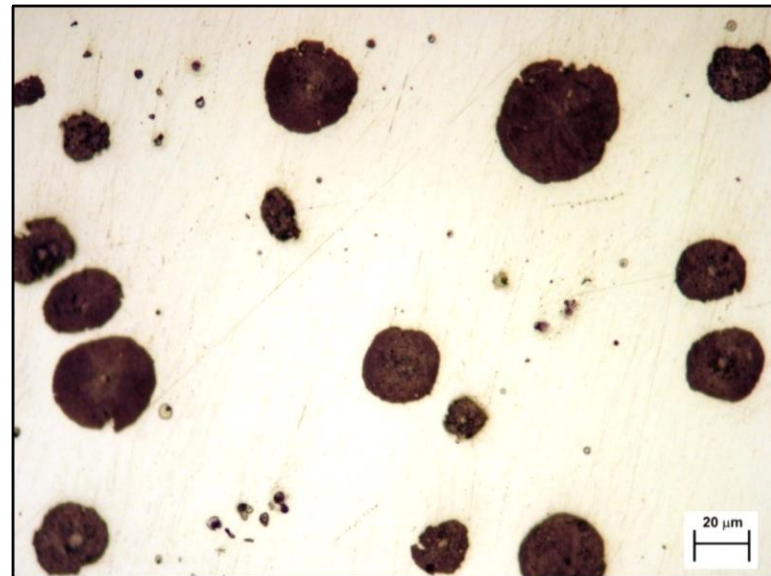
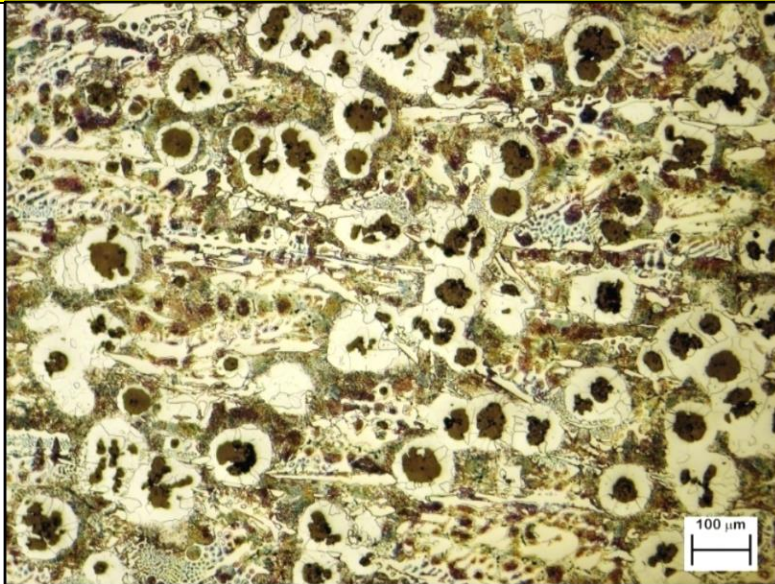
Aplicações

- **Engrenagens;**
- **Peças automotivas;**
- **Peças ferroviárias;**
- **Válvulas.**

As boas propriedades dos ferros fundidos dúcteis ou nodulares devem-se à presença de **nódulos esféricos de grafita** na sua microestrutura, que geralmente no caso dos ferros **não ligados**, são compostas da seguinte forma: “**nódulos esféricos de grafita rodeados por ferrita numa matriz de perlita**”, conforme mostram as figuras abaixo.

A microestrutura do ferro fundido nodular é obtida através da adição de uma pequena quantidade de **magnésio e/ou cério** antes da fundição

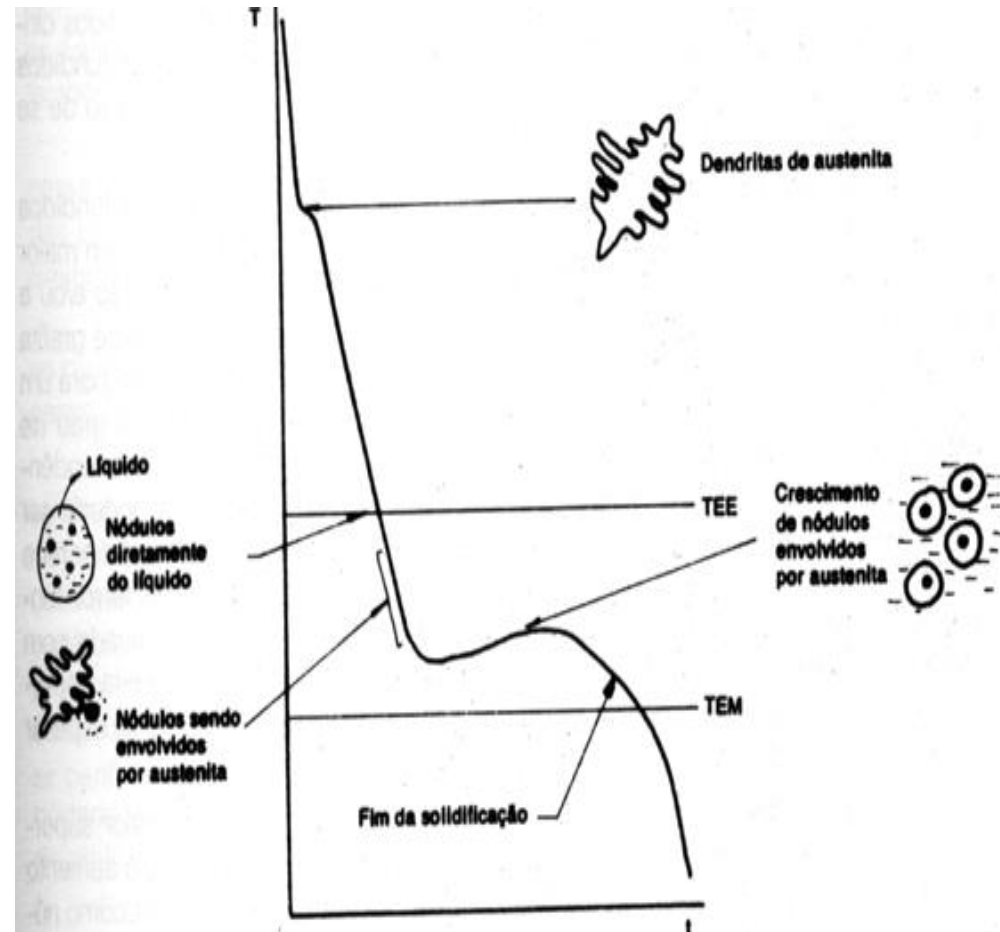
Impurezas, tais como o “**P**” e o “**S**”, dentre outras, devem ser mantidas em níveis **muito baixos**, uma vez que interferem com a formação dos nódulos.



Ferros Fundidos Nodulares – Sequência de solidificação

✓ **Hipoeutéticos:** Formação de **dendritas de austenita**. A temperatura **diminui**, o líquido que sobrou torna-se mais rico em carbono e silício. Abaixo da temperatura do eutético, ocorre a **formação de nódulos de grafita** que são posteriormente **envolvidos pela austenita**

✓ **Hipereutéticos:** formação da **grafita nodular**. A temperatura diminui, a composição do **líquido residual** se aproxima da eutética. Abaixo da **temperatura do eutético** formam-se **mais nódulos de grafita** que são posteriormente **envolvidos por austenita**.



FERRO FUNDIDO NODULAR – FABRICAÇÃO EM FORNO CUBILÔ A PARTIR DO FERRO GUSA

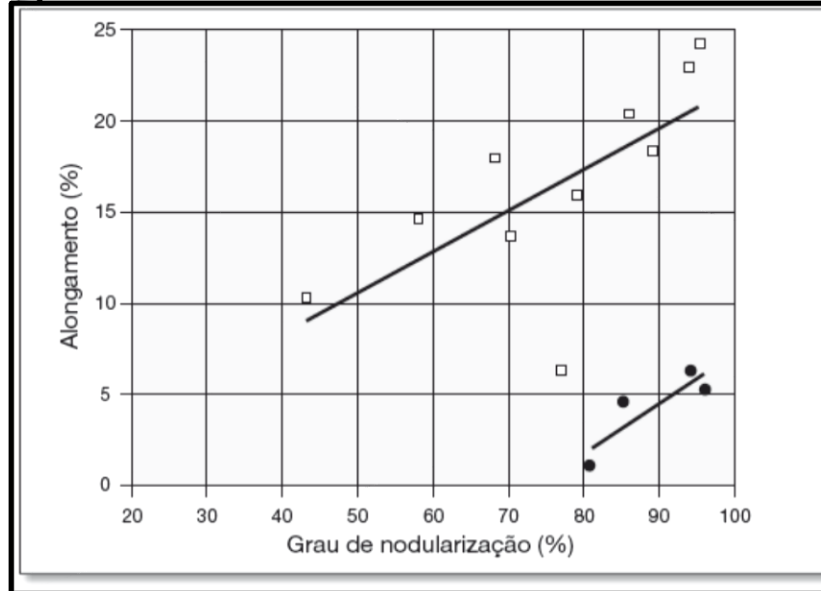
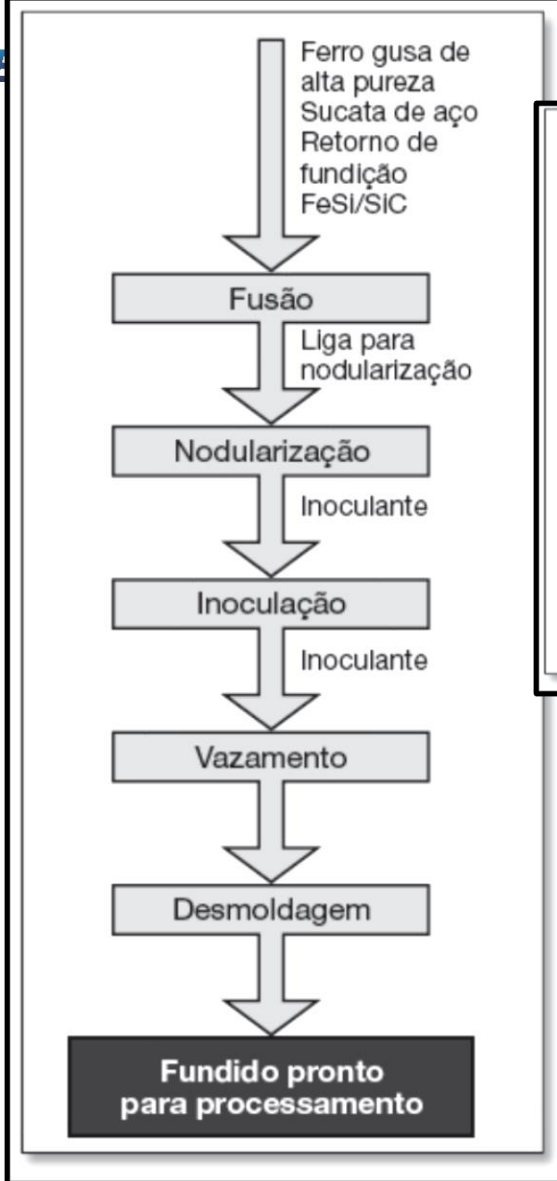


Figura 17.77

Efeito do grau de nodularização (medido por metalografia quantitativa) sobre o alongamento medido no ensaio de tração para dois tipos de ferro fundido nodular. Adaptado de [38].

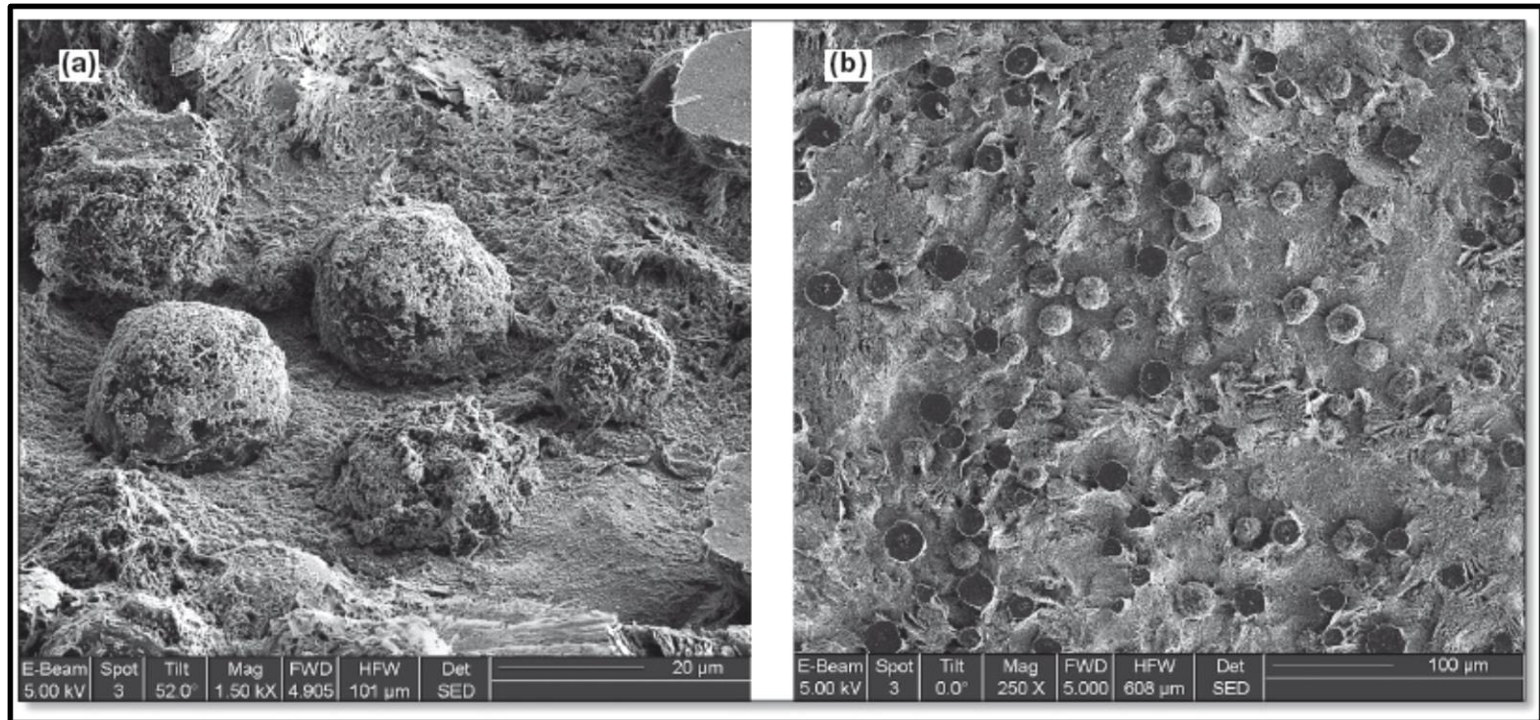


Figura 17.78(a) e (b)

Aspecto da grafita nodular em ferro fundido submetido a ataque químico profundo. Alguns nódulos foram cortados na metalografia original, antes do ataque. MEV, ES. Cortesia A. Velichko e F. Mücklich, Universität des Saarlandes, Saarbrücken, Alemanha.

(c)

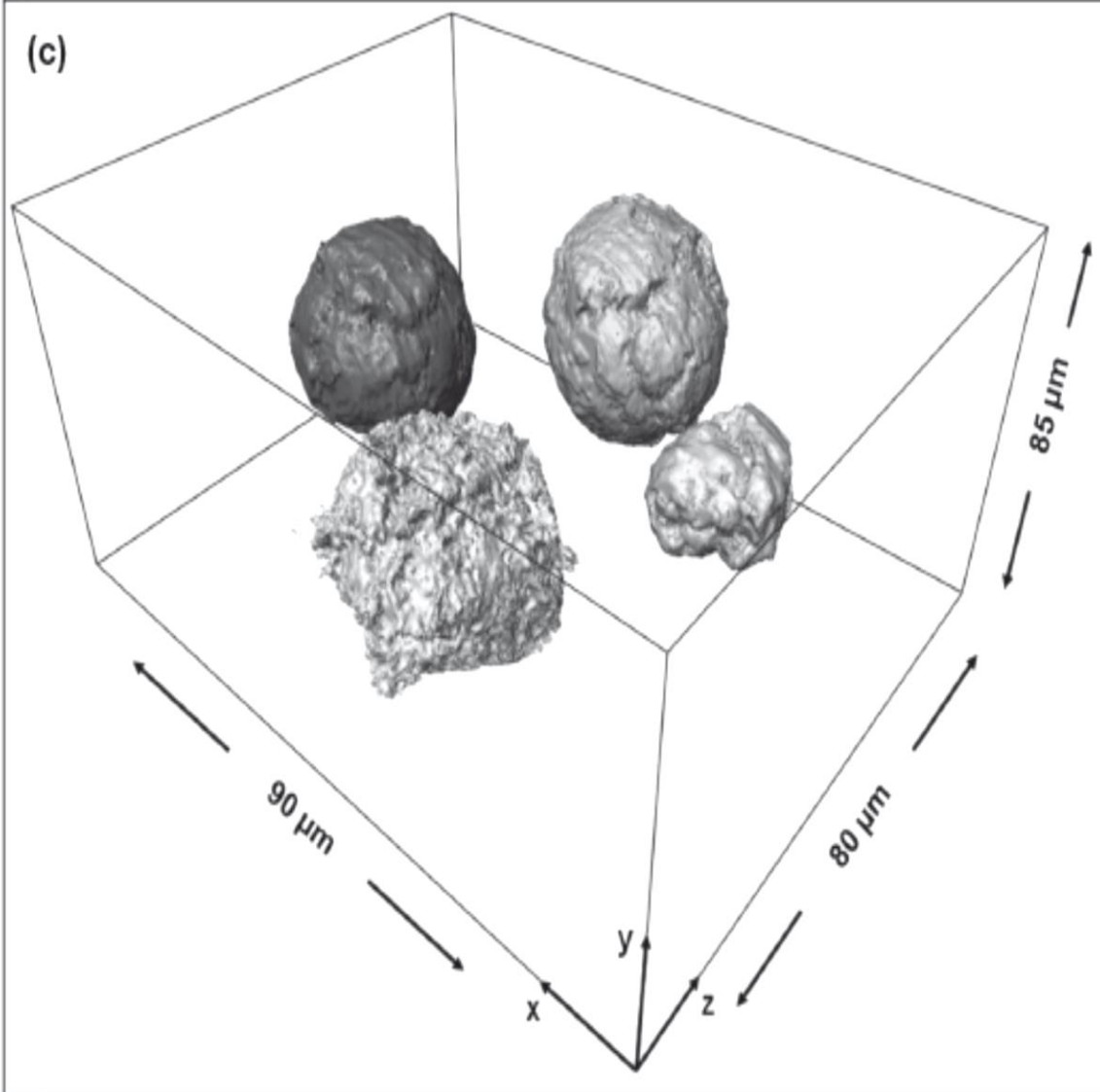


Figura 17.78(c)

Reconstrução tridimensional de grafita esferulizada em ferro fundido nodular. Cortes produzidos por FIB e imagens obtidas por MEV. Cortesia A. Velichko e F. Mücklich, Universität des Saarlandes, Saarbrücken, Alemanha.

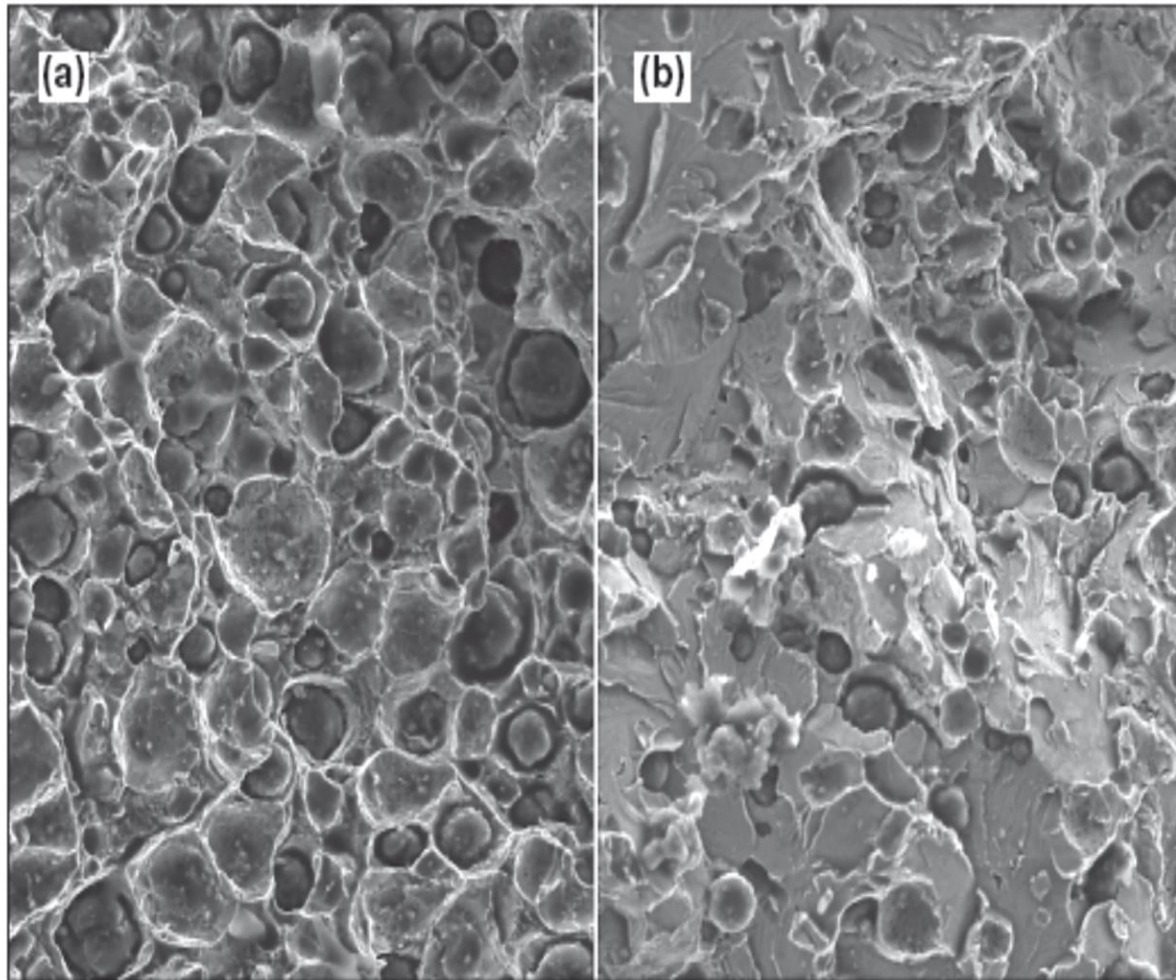


Figura 17.79

(a) Fratura dúctil e (b) fratura frágil em ferro fundido nodular. MEV, ES. Sem ataque. O aspecto da grafita e sua participação no processo de fratura são evidentes. Cortesia J. Sertucha, Azterlan, Centro de Investigación Metalúrgica, Durango, Bizkaia, Espanha.

Tabela 17.4

Propriedades mínimas especificadas para ferros fundidos nodulares e as microestruturas típicas associadas [16].

Norma	Categoria de propriedades			
EN 1563 e ISO 1083 (Ruptura, MPa Alongamento, %)	350-22 400-18 400-15	450-10 500-7 600-3	700-2	900-2
ASTM A 536 Ruptura, ksi, Escoamento, ksi, Alongamento, %	60-40-18 60-42-10 65-45-12	70-50-05 80-55-06 80-60-03	100-70-03	
	Microestruturas típicas			
	Ferrita	Ferrita + Perlita	Perlita	Martensita Revenida



FERRO FUNDIDO MALEÁVEL



Ferro fundidos maleáveis:

- **Réaumur (1720) – Maleável branco ou de núcleo branco;**
- **Seth Boyden (EUA-1821) – Maleável preto ou de núcleo preto.**

Maleável branco ou de núcleo branco:

- **Parte do FoFo branco- descarbonetação por tratamento térmico/recozimento;**
- **Fratura de núcleo claro.**

Maleável preto ou de núcleo preto:

- **Parte do FoFo branco- tratamento térmico para decomposição da cementita em grafita.**

FERRO FUNDIDO MALEÁVEL

Os ferros fundidos maleáveis são obtidos a partir do ferro fundido branco, quando submetidos a um tratamento térmico de grafitização (aprox. 940°C), quando os carbonetos de ferro (Fe_3C) transformam-se em grafita (nódulos de carbono).

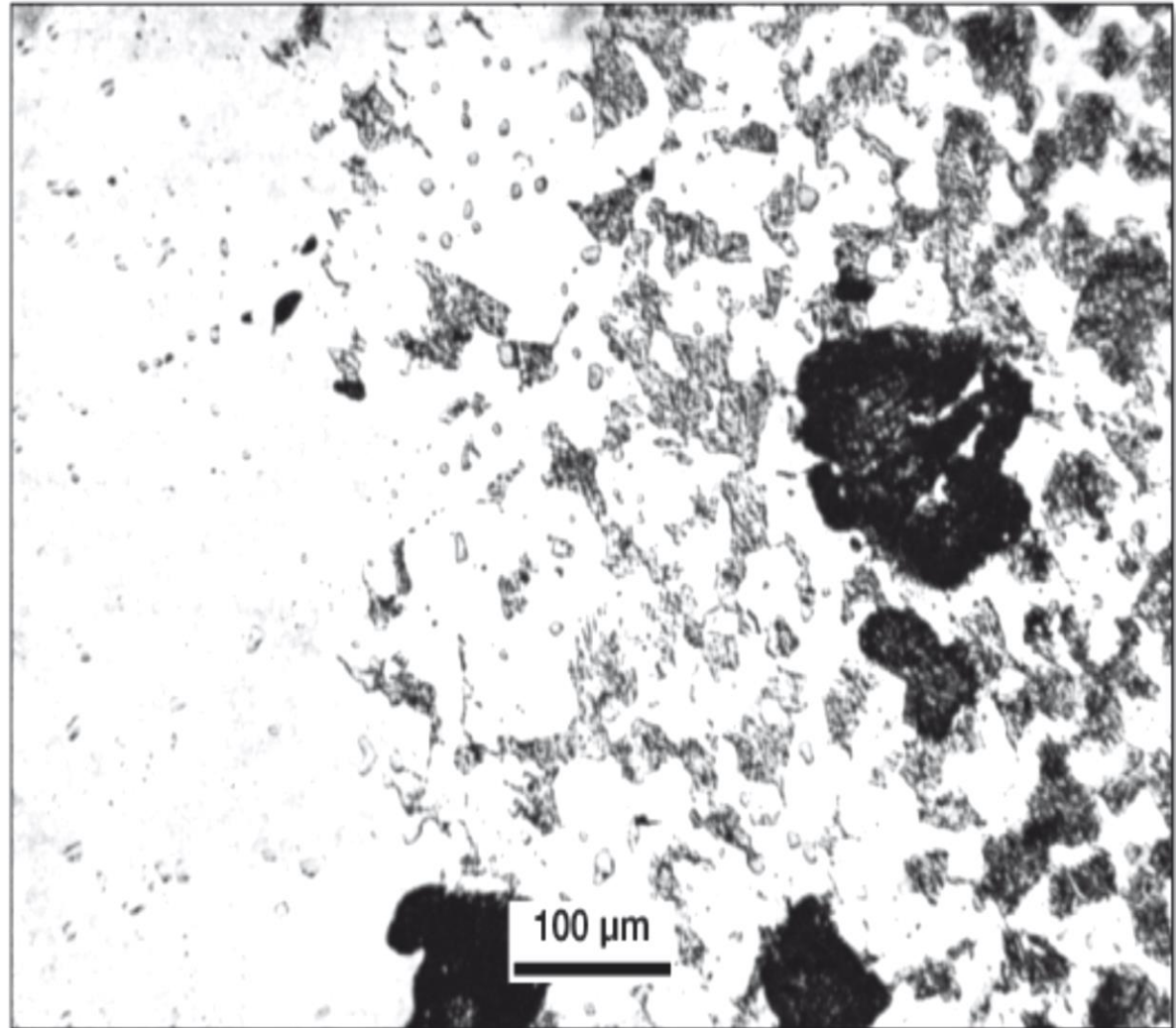
A matriz depende da velocidade de resfriamento, após o tempo de encharque para a grafitização:

- Fofa Maleável **Ferrítico**: resfriamento rápido até 740°C a 760°C, seguido de resfriamento lento;
- Fofa Maleável **Perlítico**: resfriamento lento até 870°C seguido de resfriamento ao ar;
- Fofa Maleável **Martensítico Revenido**: resfriamento em forno até a temperatura de tempera de 845 a 870°C, mantendo-se 15 a 30 minutos para homogeneização, resfriando-se em seguida em banho de óleo agitado para obtenção de uma matriz martensítica, com posterior revenimento.

FERRO FUNDIDO MALEÁVEL DE NÚCLEO BRANCO

Figura 17.100

Ferro fundido maleável de núcleo branco. Zona de transição entre a parte central e a região periférica. À esquerda, ferrita. À direita, ferrita, perlita e grafita em nódulos. A fração volumétrica de perlita aumenta para a direita. Ataque: Picral.

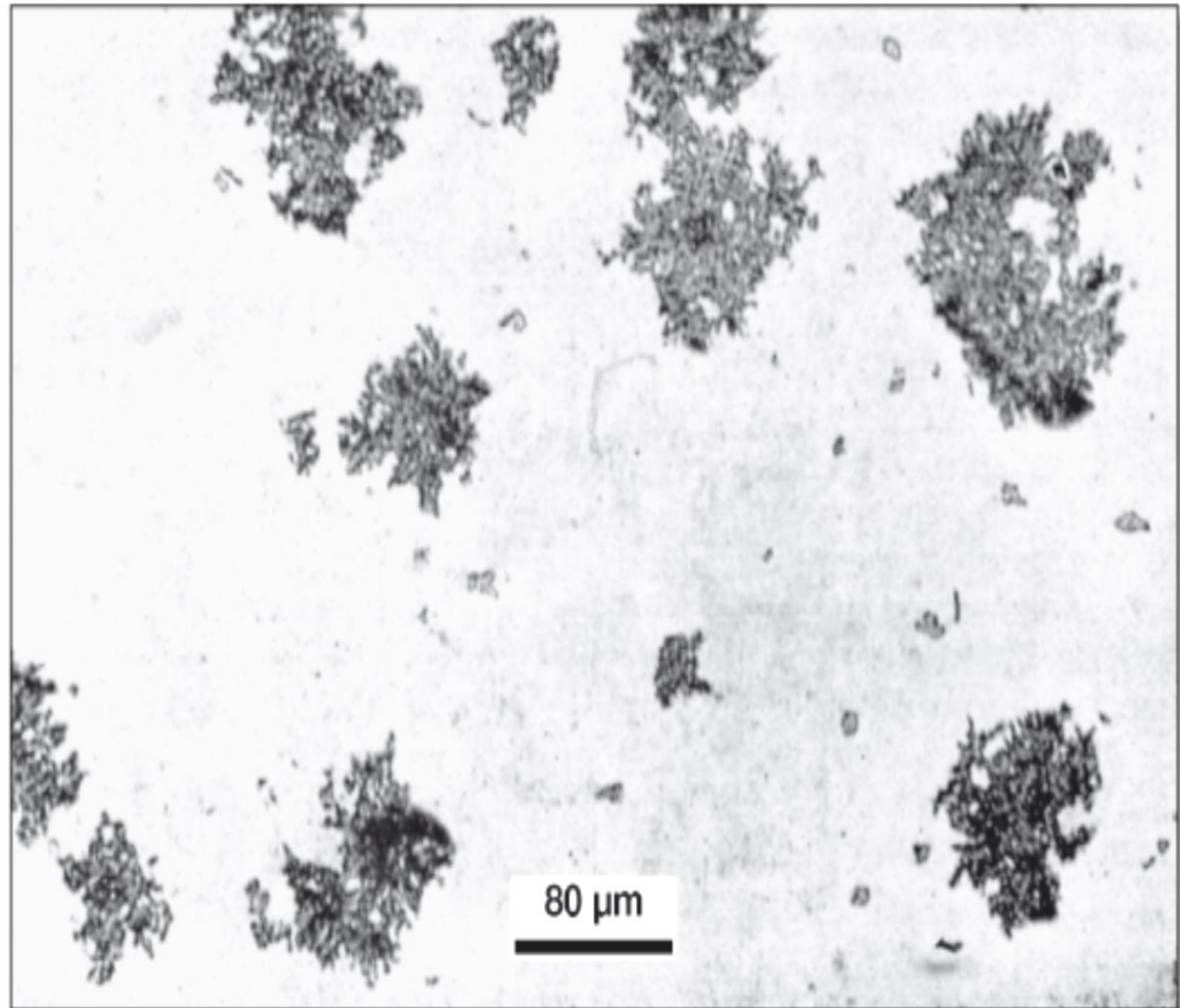


Nódulos de grafita difusos

FERRO FUNDIDO MALEÁVEL DE NÚCLEO PRETO

Figura 17.102

Ferro fundido maleável de núcleo preto.
Nódulos de grafita. Sem ataque.



Nódulos de grafita difusos

ESTRUTURA TRIDIMENSIONAL DOS NÓDULOS DIFUSOS

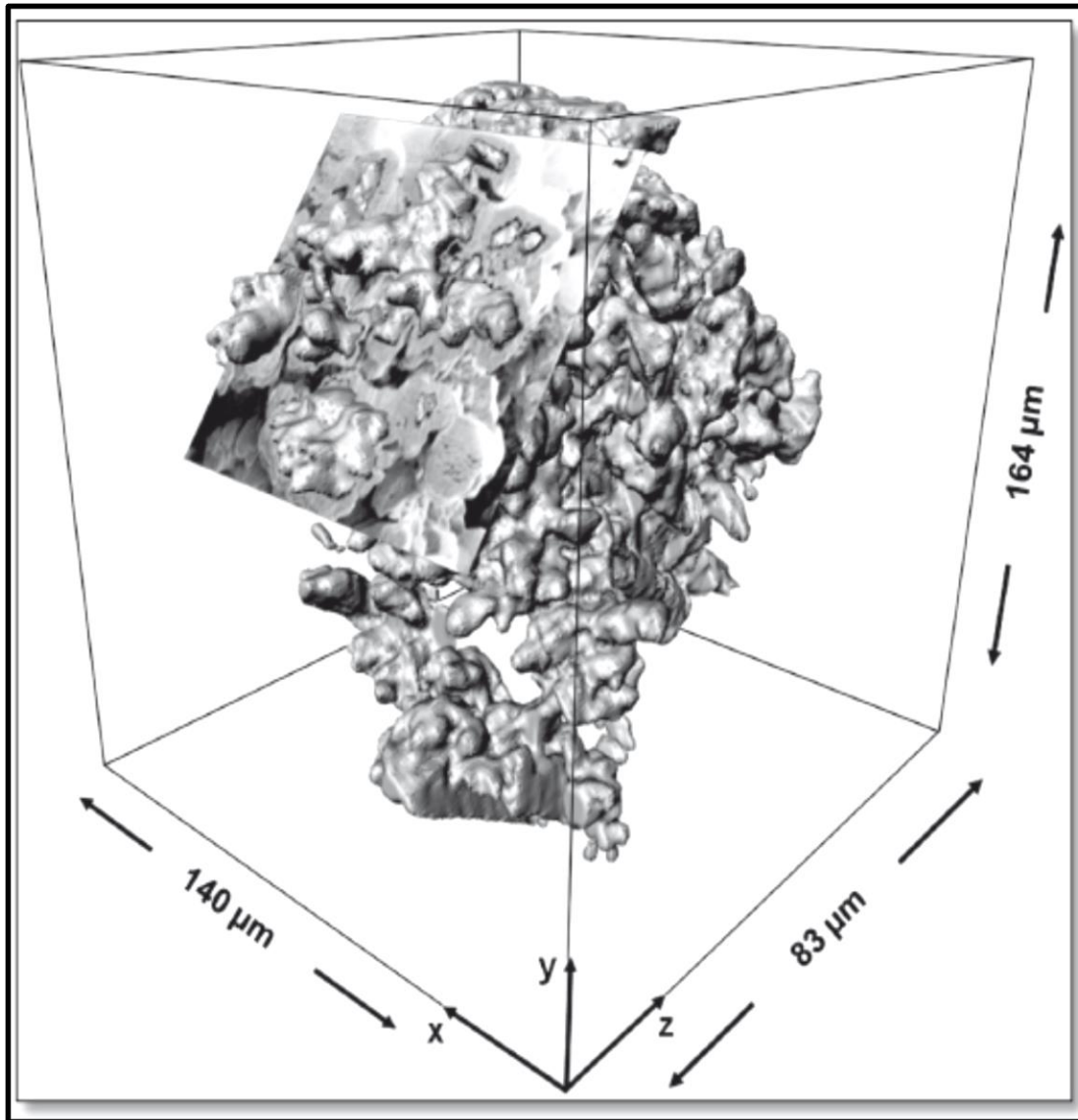


Figura 17.101

Reconstrução tridimensional de nódu-
lo de grafita em ferro fundido maleável.
Cortes produzidos por FIB e imagens
obtidas por MEV. Observa-se que, de-
pendendo do plano do corte, é possível
produzir seções não conectadas, no pla-
no de corte, a partir de uma única par-
tícula de grafita. Cortesia A. Velichko e
F. Mücklich, Universität des Saarlandes,
Saarbrücken, Alemanha.

TRATAMENTO TÉRMICO TÍPICO PARA OBTENÇÃO DE F₀F₀ MALEÁVEL FERRÍTICO

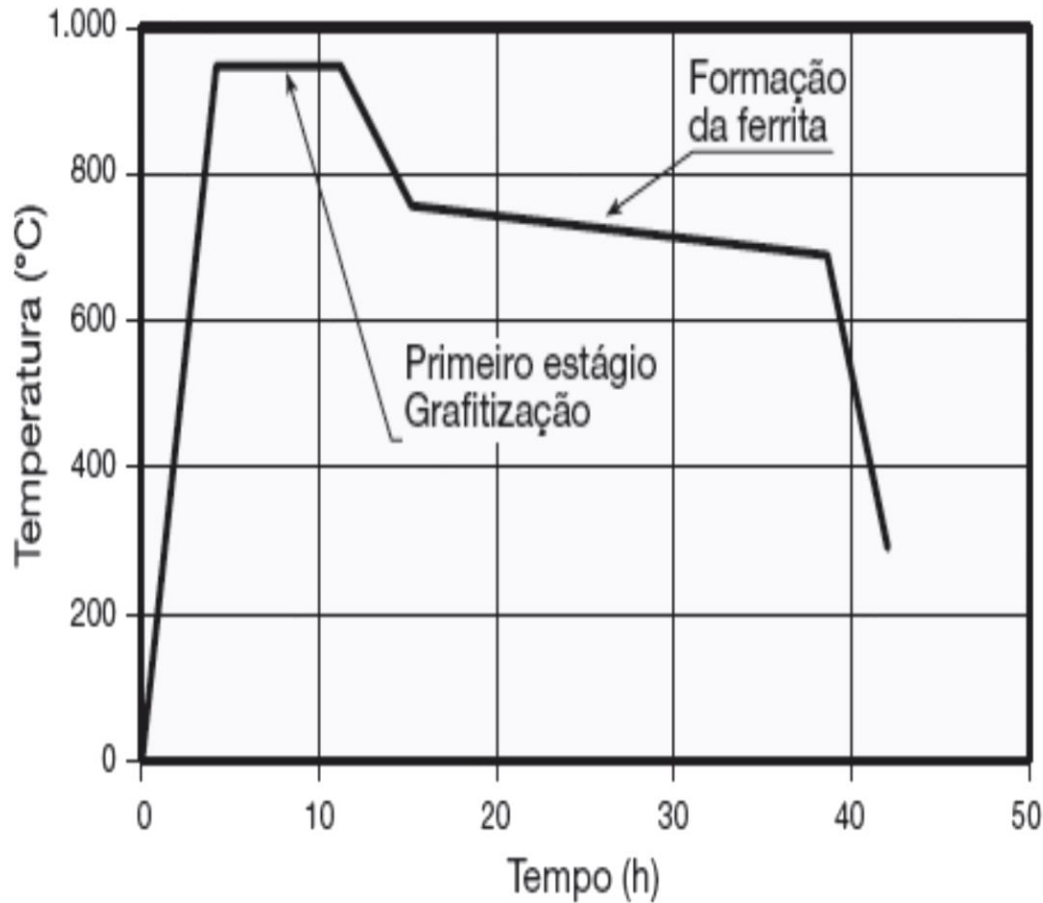


Figura 17.103

Ciclo de tratamento térmico típico para a obtenção de ferro fundido maleável preto ferrítico. O primeiro estágio em que a cementita é transformada em grafita pode levar cerca de 8 h. O resfriamento, no campo austenítico, deve levar à precipitação adicional de grafita, evitando a supersaturação da austenita em carbono. Por fim, o resfriamento lento na região crítica permite que a ferrita cresça, rejeitando o carbono para a austenita e precipitando-o como grafita.

FoFo MALEÁVEL DE NÚCLEO PRETO PERLÍTICO

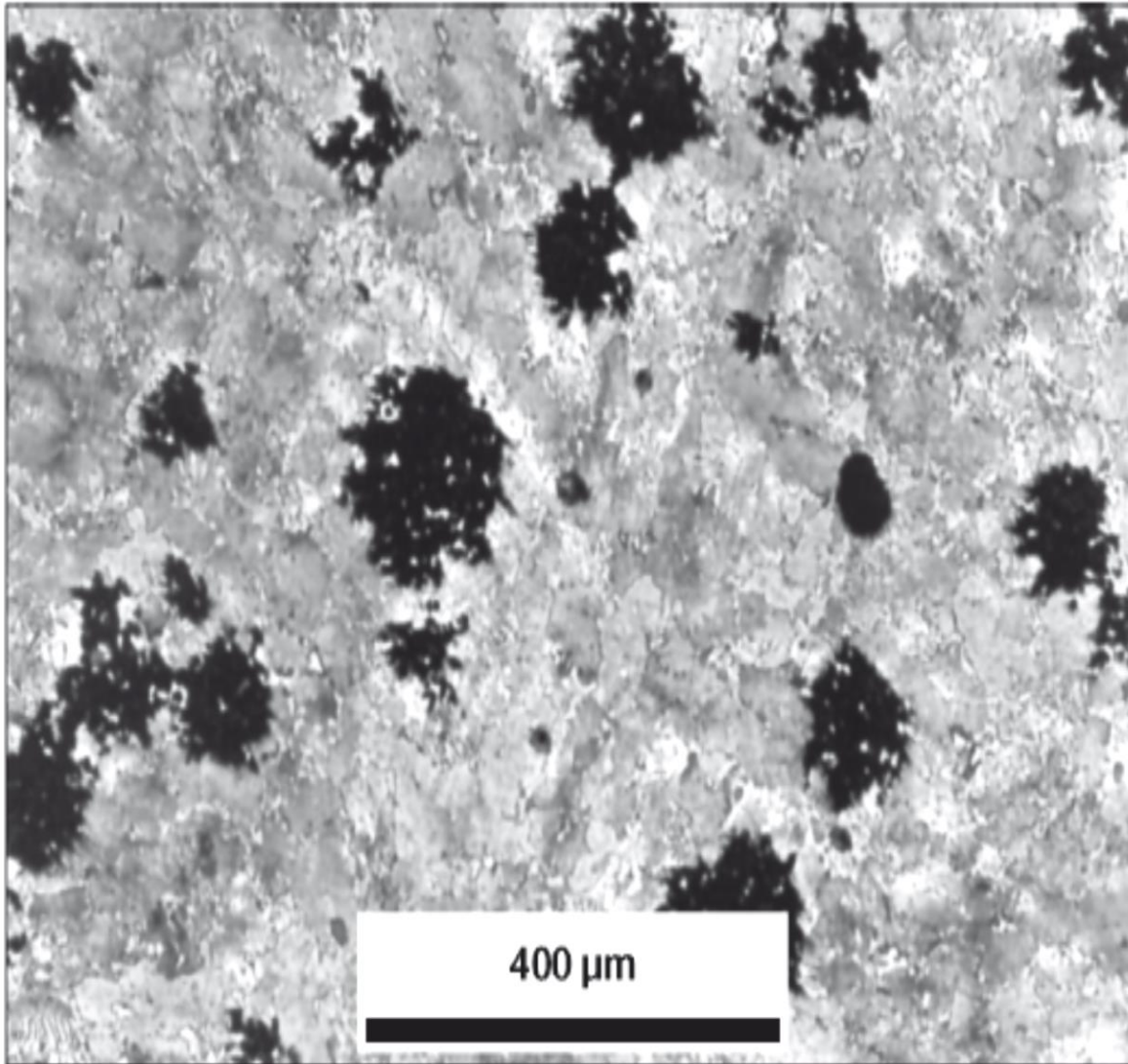


Figura 17.114

Ferro fundido maleável de núcleo preto, perlítico. Nódulos de grafita em matriz perlítica. Algumas pequenas regiões de ferrita. Cortesia de DoITPoOS, Department of Materials Science and Metallurgy, University of Cambridge [46].

Ferro fundido mesclado: composição e resfriamento intermediários

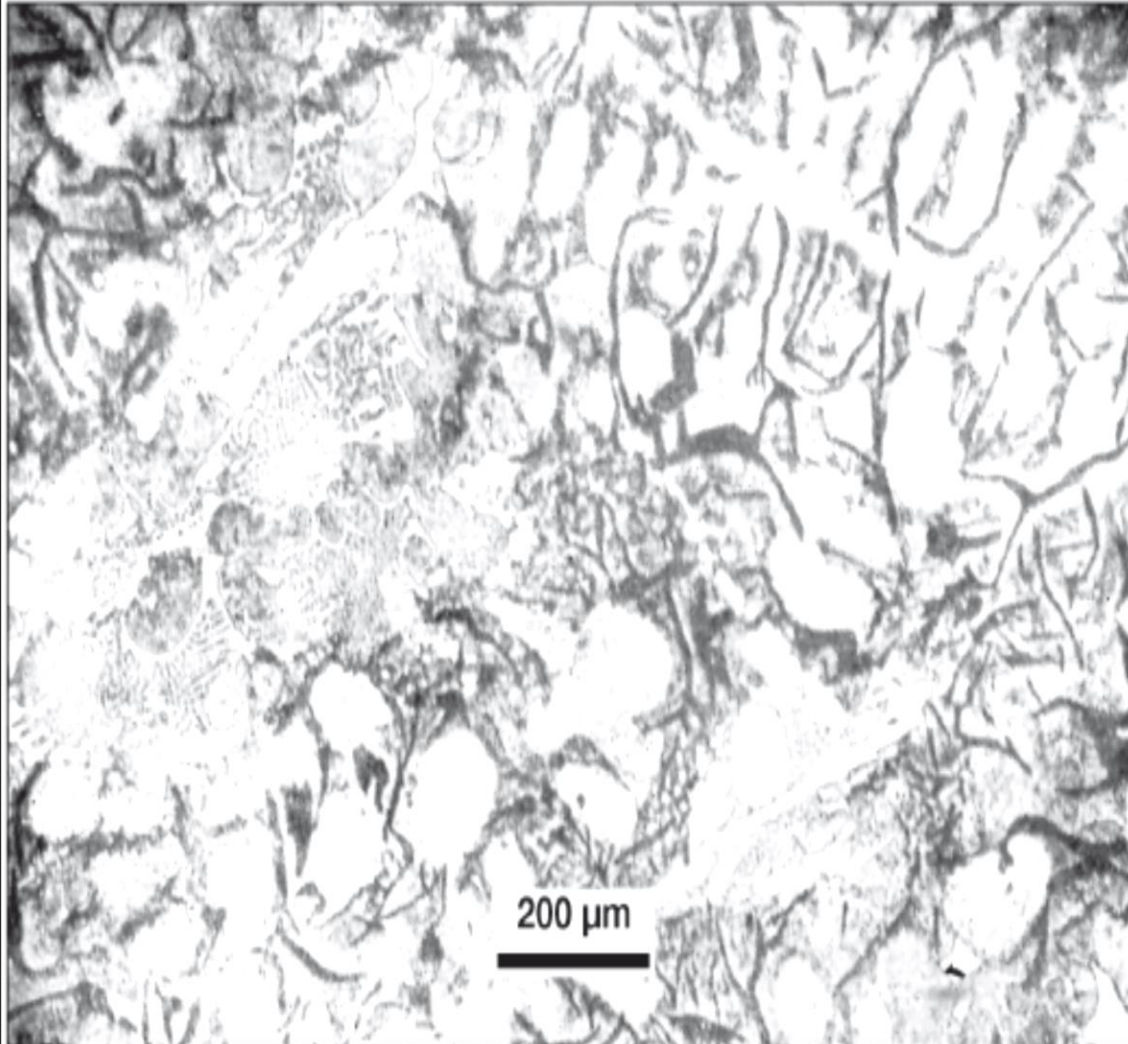


Figura 17.66

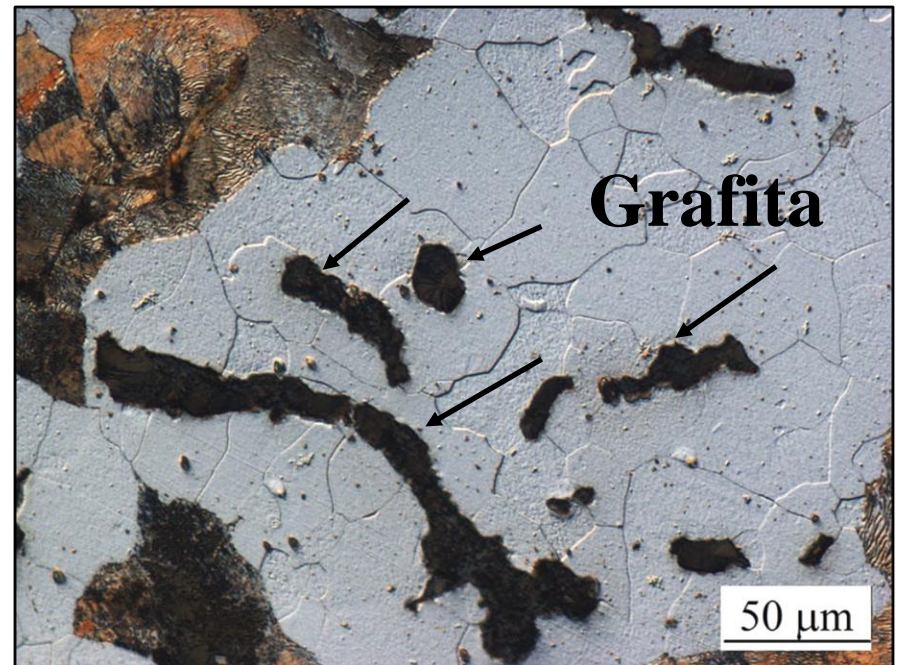
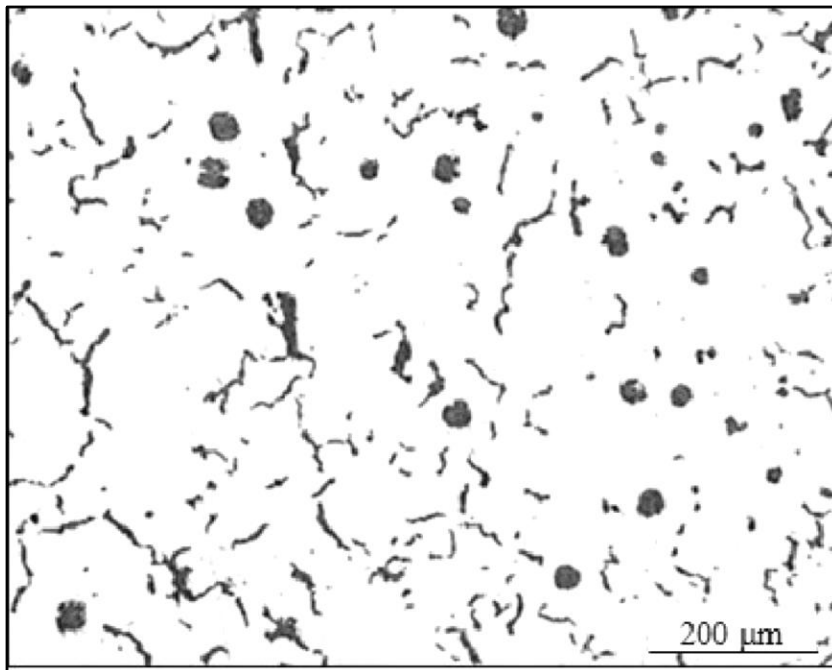
Ferro fundido mesclado. Dendritas transformadas em perlita, com grafita tipo E e áreas de ledeburita e cementita. Ataque: Picral.

Ferro Fundido Vermicular (Compacted Graphite Iron)



- **Desenvolvido** sincronicamente ao **Nodular**;
- **Estrutura:** forma de **grafita intermediária** entre veios e nódulos, conhecida geralmente por **vermicular**;
- Limite de resistência à tração entre **30 e 60 kgf/mm²**, alongamento de **1 a 9%** e dureza de **150 a 250HB**;
- **Processo** de obtenção com **inoculantes**. **Ex:** adição de **magnésio (ligas Fe-Si-Mg)** em **teores inferiores** ao necessário para a **formação de nódulos** de grafita, porém, **suficientemente altos** para **evitar** a formação de **veios**.

Ferro Fundido Vermicular (Compacted Graphite Iron)

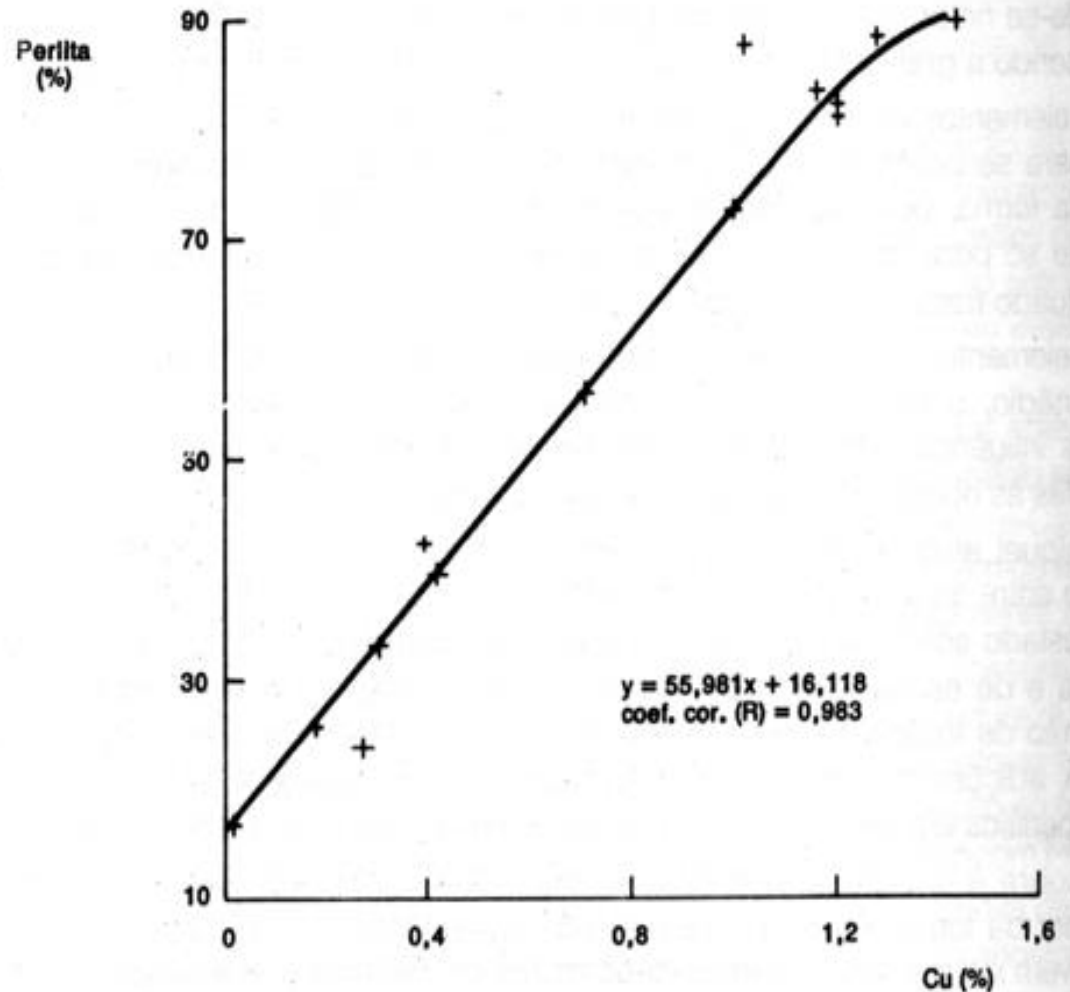


Ferros Fundidos - Influência de Elementos de Liga

A adição de **elementos de liga** a ferros fundidos, **aumenta a resistência** mecânica, tanto no estado bruto de fusão como após tratamento térmico.

- A adição desses elementos **baseia-se no aumento da quantidade de perlita na estrutura e diminuição do espaçamento interlamelar (obtenção de perlita mais fina)**

- No caso do **silício** há ainda um **endurecimento da ferrita por solução sólida**



Ferros Fundidos - Influência de Elementos de Liga

- **Níquel**: atua como **grafitizante**, aumentando a faixa entre a temperatura do eutético estável e do metaestável.
- **Cobre**: é um **grafitizante** como o níquel e um promovedor da **formação de perlita**. Aumenta **resistência mecânica** pela formação de **perlita** e pelo **endurecimento da ferrita por solução sólida**;
- **Estanho**: possui um comportamento **perlitizante** muito acentuado o que aumenta **resistência mecânica**. Teores de 0,2% Sn possibilitam matriz totalmente perlítica em uma peça de 200 mm de diâmetro de ferro fundido nodular;
- **Molibdênio**: provoca uma grande **aumento de resistência** quando adicionado aos ferros fundidos nodulares **diminuindo a ductilidade**. Um inconveniente é a forte tendência à **formação de carbonetos** em secções mais finas;
- **Vanádio e cromo**: são fortes **formadores de carbonetos**. São utilizados quando se necessita alta **resistência à abrasão**, mas em que ductilidade e resistência ao impacto não precisem ser altas.



Tratamentos Térmicos dos Ferros Fundidos

Alívio de Tensões

Objetivo: **alívio de tensões residuais** de processo, causadas por mudanças de volume, forma geométrica e outros.

O “**alívio de tensões**” ou “**envelhecimento**” das peças de ferro fundido foi durante muito tempo, executado de **forma natural**, deixando-se as peças fundidas **ao relento durante meses**, para posterior usinagem e/ou colocação em serviço. Todavia, estudos comprovaram que por meio desta técnica **apenas 10% das tensões** residuais eram eliminadas.

O **alívio de tensões “induzido”** consiste basicamente no aquecimento das peças preferencialmente em forno em temperatura **entre 550° e 650°C** durante um período de tempo que poderá variar entre **1 e 48 horas**, dependendo do objetivo e aplicação da peça, seguido de **resfriamento lento normalmente dentro do próprio forno**.

Recozimento

Objetivo: melhorar ainda mais a **usinabilidade** dos ferros fundidos, **reduzir a dureza** das zonas coquilhadas (**resfriamento mais rápido: partes com espessura mais fina**), ou **eliminá-las**.

- O **recozimento completo ou pleno: 780°C a 900°C** para ferros fundidos com alto teor de elementos de liga (**eliminação de carbonetos**);
- O **recozimento de ferritização: 700°C e 760°C**: transformação dos carbonetos perlíticos em **ferrita e grafita**, para **melhorar a usinabilidade**;
- O **recozimento grafitizante: 900°C a 950°C**, geralmente para ferros fundidos **brancos ou mesclados** (**carbonetos maciços são transformado em grafita**). Cuidado especial deve ser tomado quanto ao percentual de fósforo na liga, pois o **eutético de fósforo pode fundir** nestas temperaturas.

Normalização

Objetivo: obter uma **matriz homogênea**, totalmente **perlítica**, de **granulação fina** com eliminação dos carbonetos maciços, e combinação de **elevada resistência mecânica e boa tenacidade**. É realizado com temperatura de **encharque entre 900°C e 950°C** e **resfriamento ao ar**.

Austêmpera de FoFo Nodular

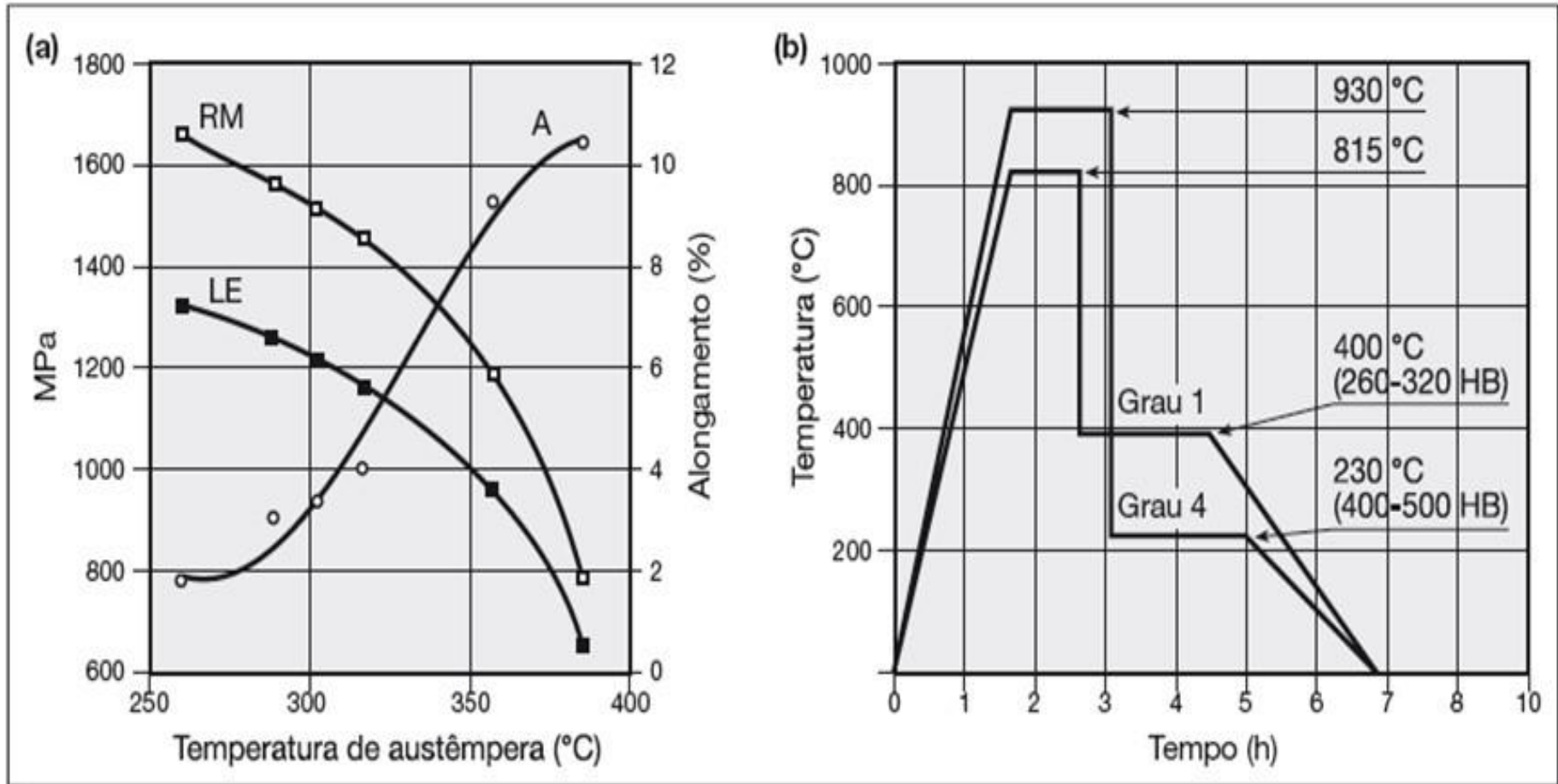


Tabela 17.5

Propriedades mínimas especificadas para ensaio de tração e de impacto para ferros fundidos nodulares austemperados conforme a norma ASTM A897.

Grau, ASTM A897	Limite de ruptura (MPa)	Limite de escoamento (MPa)	Alongamento (%)	Tenacidade (impacto, J)
1	850	550	10	100
2	1050	700	7	80
3	1200	850	4	60
4	1400	1100	1	35
5	1600	1300	—	—

FERRO FUNDIDO NODULAR RECOZIDO

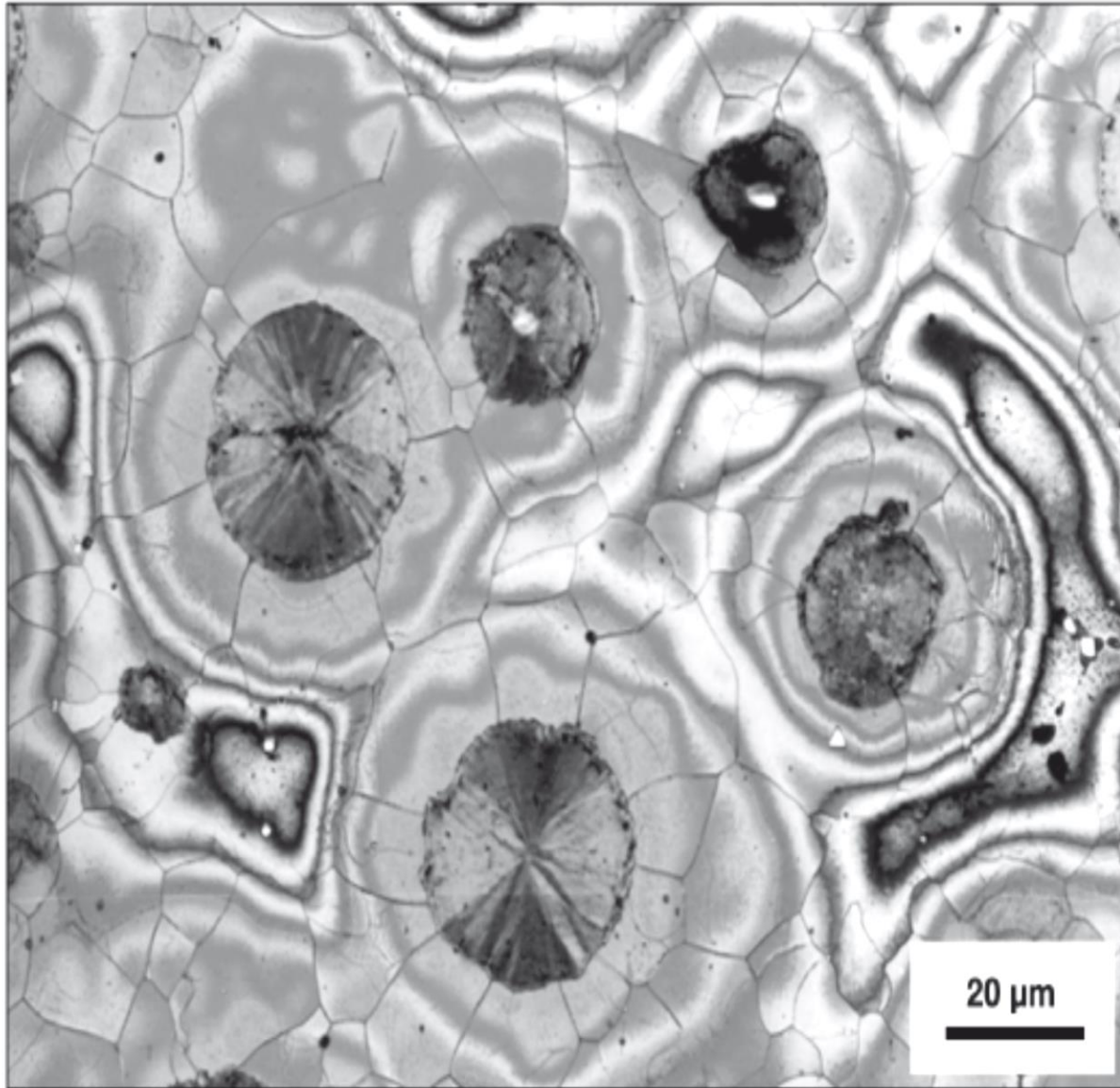


Figura 17.82

Ferro fundido nodular, recozido (Fe-3.9%, C-2.9%, Si-0.32%, Mn-0.06%, P-0.037%, Mg-1.5%, Ni-0.57% Cu). O ataque⁽¹²⁾ revela a segregação de silício, cujo teor vai se reduzindo a medida que a distância do nódulo aumenta. Cortesia de J. Radzikowska, Foundry Research Institute-Krakow, Polônia.

FERRO FUNDIDO NODULAR AUSTEMPERADO

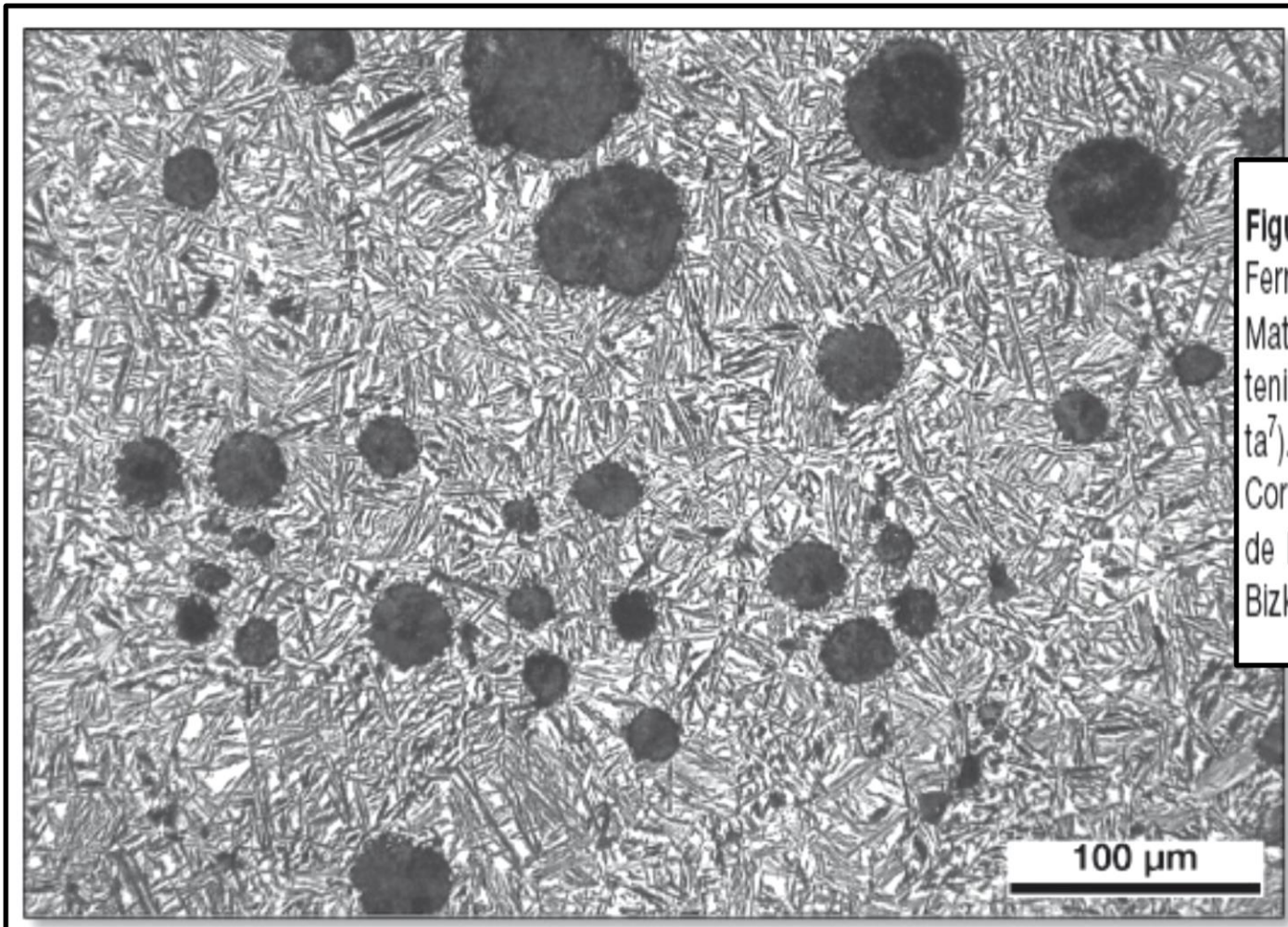


Figura 17.88

Ferro fundido nodular austemperado. Matriz de bainita (ferrita bainítica) e austenita retida (áreas brancas) (ausferrita⁷). Nódulos de grafita. Ataque: Nital. Cortesia J. Sertucha, Azterlan, Centro de Investigación Metalúrgica, Durango, Bizkaia, Espanha.

FoFo CINZENTO:

- GRAFITA EM VEIOS;
- FRÁGIL SOB TENSÃO TRATIVA;
- RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO;
- RESISTÊNCIA AO DESGASTE;
- EXCELENTE ABSORÇÃO DE VIBRAÇÕES;

FoFo MALEÁVEL:

- MODIFICAÇÃO DO FoFo BRANCO ATRAVÉS DE TRATAMENTO TÉRMICO;
- MAIOR DUTILIDADE QUE O BRANCO;
- GRAFITA EM NÓDULOS DIFUSOS.

FoFo DÚTIL OU NODULAR:

- ADIÇÃO DE Mg OU Ce NO FoFo CINZENTO;
- GRAFITA EM NÓDULOS;
- MATRIZ PERLITICA–MELHOR DUTILIDADE;

FoFo BRANCO:

- DURO E FRÁGIL;
- EXCELENTE RESISTÊNCIA AO DESGASTE;
- <1,0%Si.

FIM