
SMM0193 – ENGENHARIA E CIÊNCIA DOS MATERIAIS I

Prof. Dr. José Benedito Marcomini

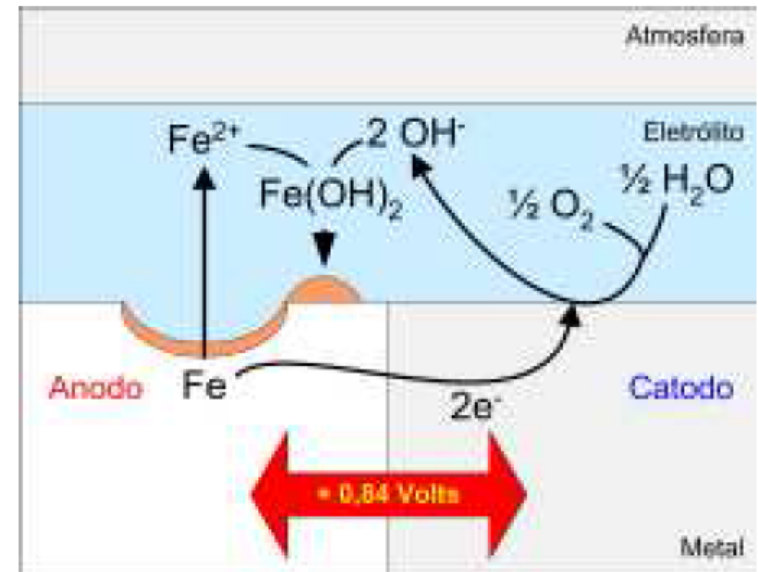
CORROSÃO E PROTEÇÃO

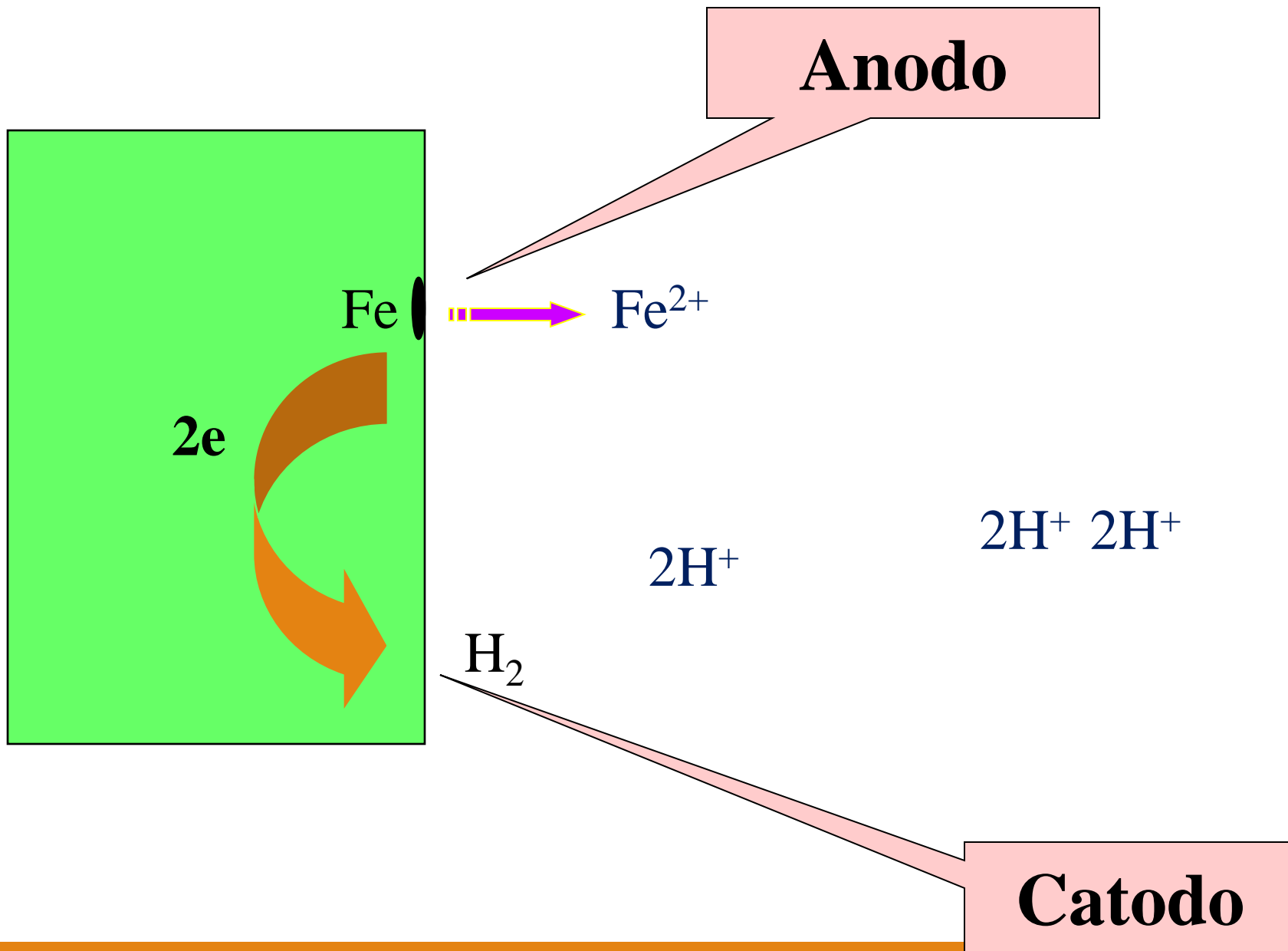
REFERÊNCIAS:

- Vicente Gentil, **Corrosão**, LTC-4edição, 2003;
- Enori Gemelli, **Corrosão de Materiais metálicos e sua caracterização**, LTC, 2001;
- Lalgudi V. Ramanathan, **Corrosão e seu controle**, Hemus, **1997**;
- **Stephan Wolyneq**, **Técnicas eletroquímicas em Corrosão**, EDUSP, 2003.

CORROSÃO

O quadro que descreve este processo incorpora três constituintes essenciais: o anodo, o catodo e uma solução eletricamente condutora. O anodo (-) é o local onde o metal é corroído, a solução eletricamente condutora é o meio corrosivo, e o catodo (+) é parte da mesma superfície metálica (ou outro metal em contato com ela) que constitui o outro eletrodo da cela, e não é consumido no processo de





CORROSÃO

DEFINIÇÕES

- **Federação Européia de Corrosão**

“Interação físico-química entre um METAL e o meio envolvente, da qual resultam mudanças nas propriedades do METAL, levando freqüentemente à sua inutilização ou do sistema técnico do qual faz parte ou ainda à alteração do meio”.

- **NACE – National Association of Corrosion Engineers**

“Deterioração de um material ou das suas propriedades devido à reação com o meio envolvente”.

- **Conceito mais abrangente**

Corrosão ⇨ deterioração de um material por ação química ou eletroquímica do meio ambiente aliada ou não a esforços mecânicos, tornando-o impróprio para o uso.

Em 28 de abril de **1988**, o Boeing 737 da Aloha Airlines decolou do aeroporto da cidade de Hilo, no arquipélago do Havaí, em uma breve viagem de rotina até Honolulu, numa ilha próxima. Alguns dos noventa passageiros reclamaram um pouco da turbulência no início do voo, mas, minutos depois, **o sinal luminoso mandava manter os cintos de segurança atados (isso salvou vidas)**. Pois, assim que o avião, com dezenove anos de uso, nivelou a **7 000 metros**, a altitude prevista de voo, ouviu-se um forte estrondo e, subitamente, o **teto da primeira classe desapareceu** no ar deixando um rombo de 6 metros na fuselagem acima e ao lado da fileira de assentos.

Uma comissária, de pé no corredor, **foi sugada para fora**.

1988 – Acidente com o Boeing 737 da Aloha Airlines





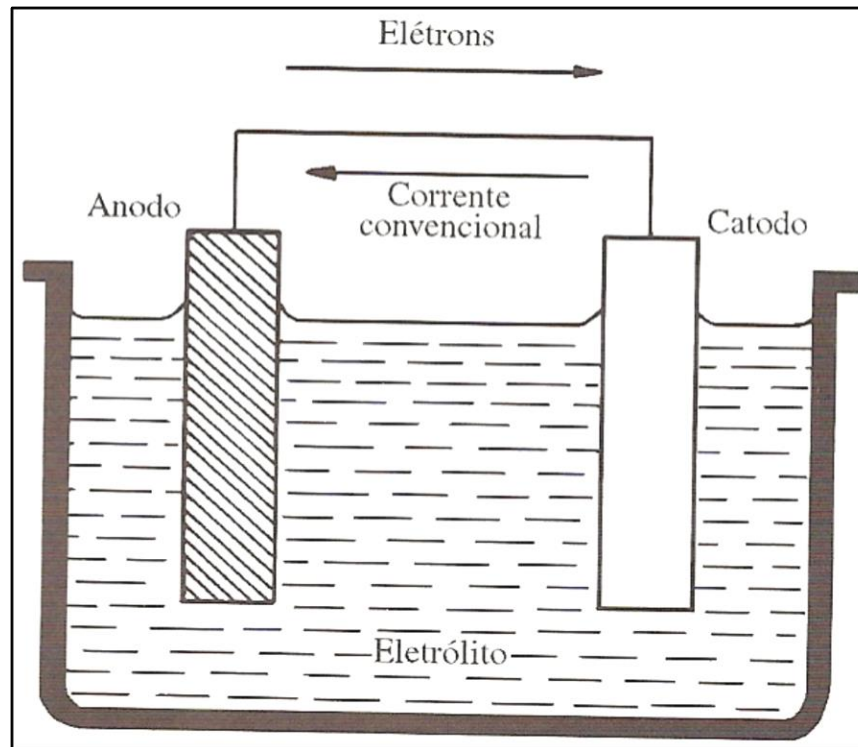


Causa: corrosão-fadiga

CORROSÃO

MECANISMO ELETROQUÍMICO:

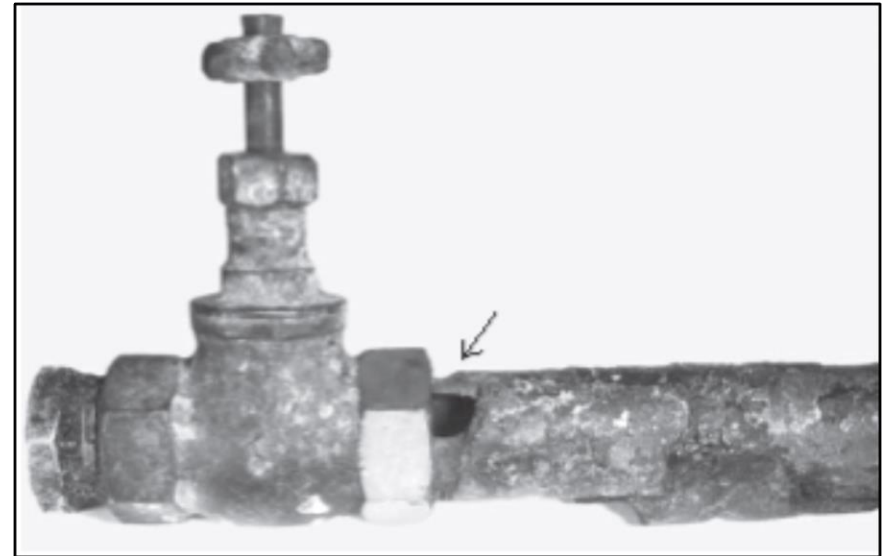
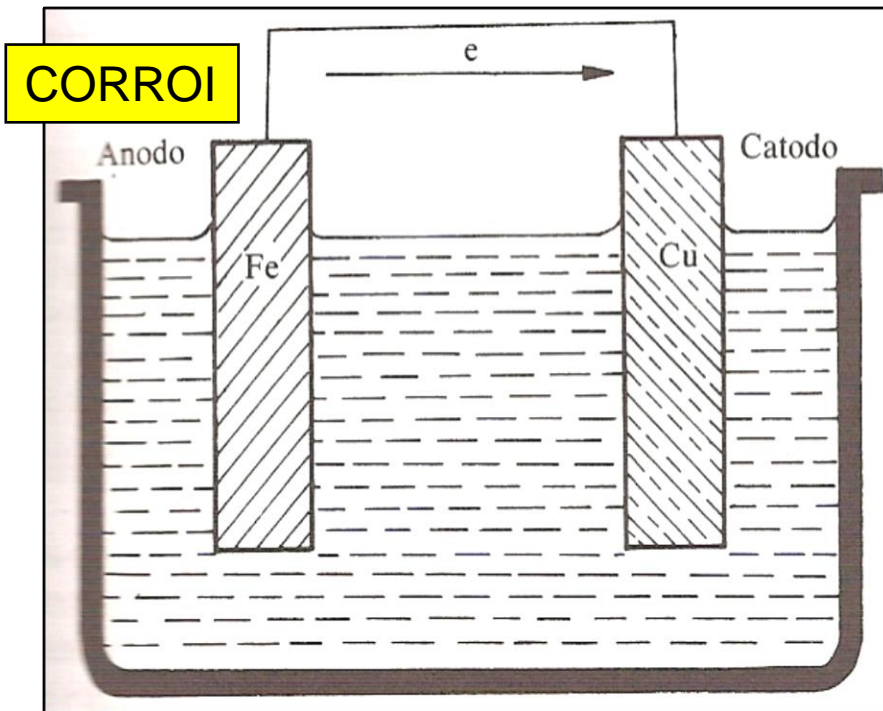
Na corrosão eletroquímica, os e^- são cedidos em determinada região e recebidos em outra, aparecendo uma pilha de corrosão.



Pilhas de Eletrodos Metálicos Diferentes

CORROSÃO GALVÂNICA:

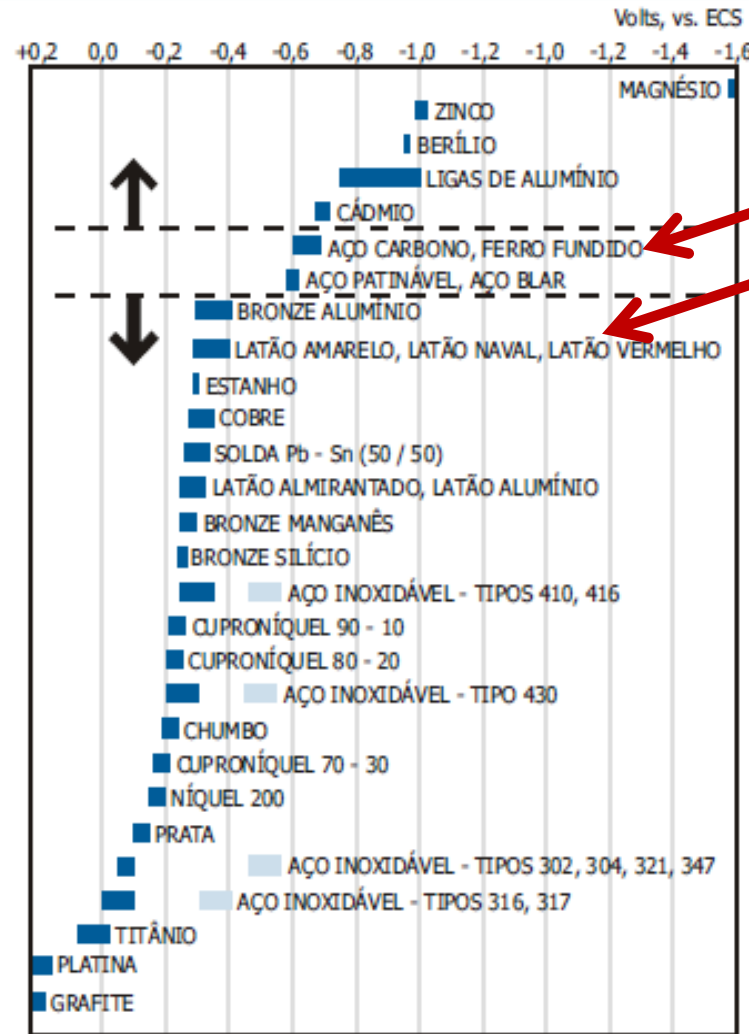
- Dois metais diferentes em contato, imersos num mesmo eletrólito.



Corrosão Galvânica em tubo de aço carbono com válvula de latão (Cu+Zn)

QUANTO MAIS NEGATIVO O POTENCIAL, MAIS FÁCIL A CORROSÃO

Figura 15 - A série galvânica para metais e ligas imersas em água do mar



Potenciais de corrosão em água do mar em movimento (2,5 - 4,0 m/s)
Temperatura entre 10 - 27 °C

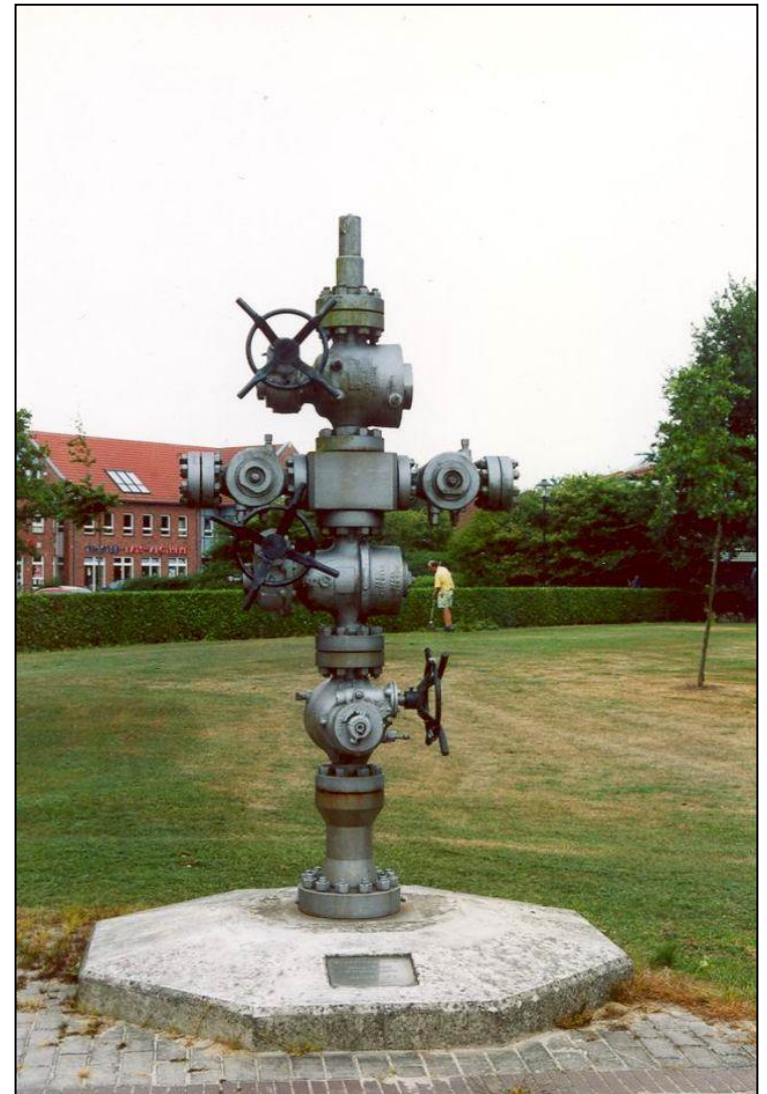
**Fe mais negativo
que o latão: o Fe
corrói e o Latão
não!**



Corrosão localizada em componente de árvore de natal devido à corrosão galvânica



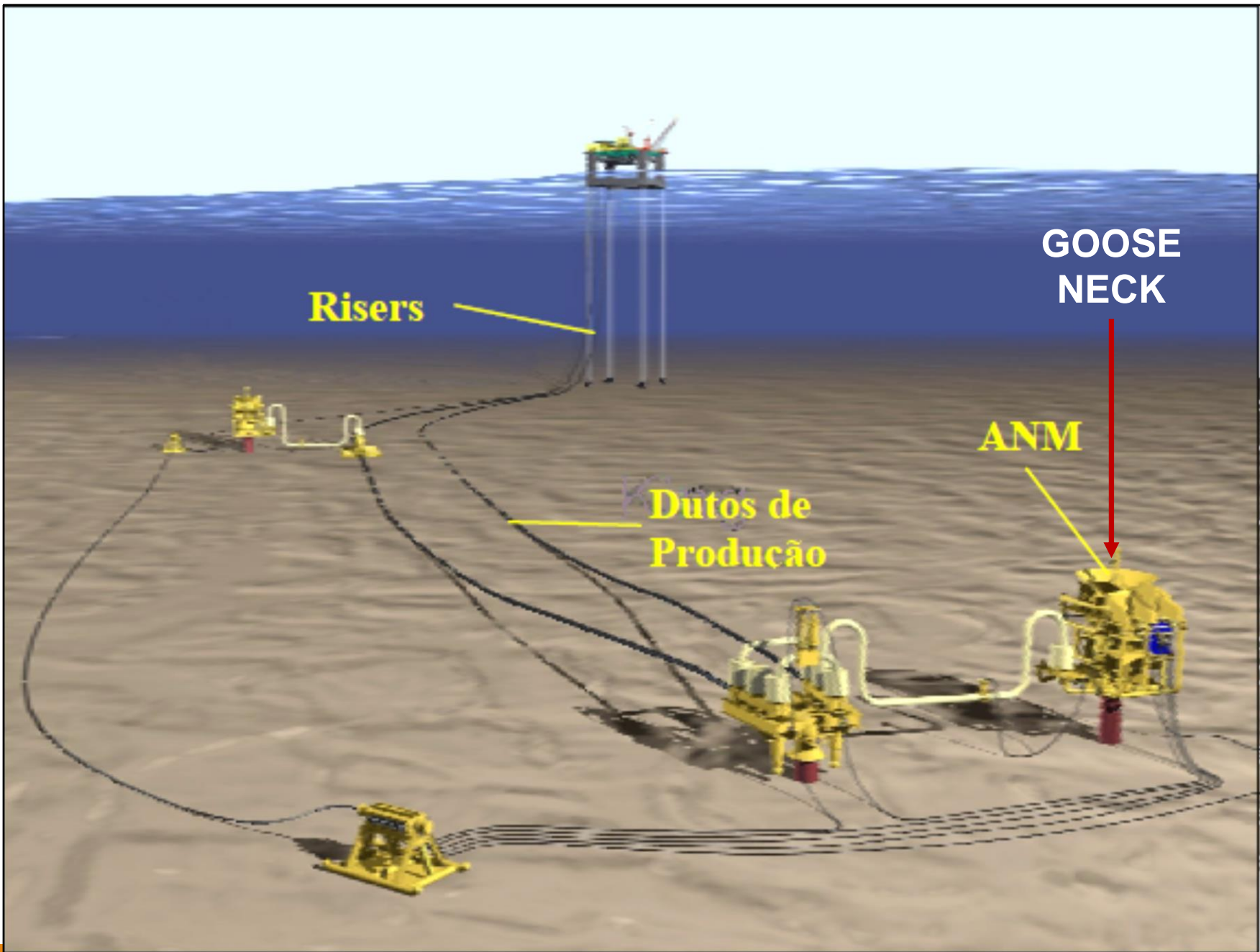
ÁRVORE DE NATAL MOLHADA



ÁRVORE DE NATAL SECA



GOOSE NECK – PESCOÇO DE GANSO



Risers

**GOOSE
NECK**

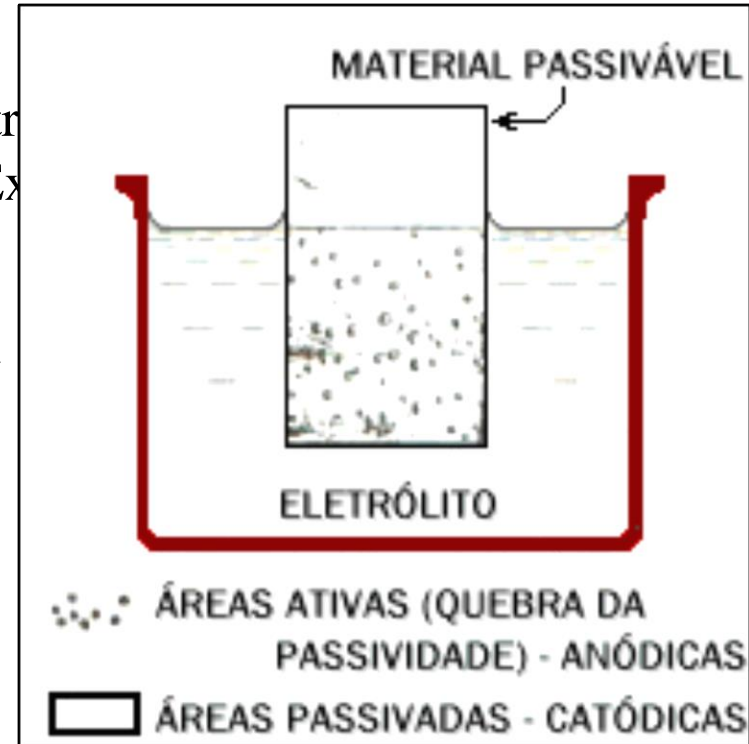
ANM

**Dutos de
Produção**

Pilhas de Eletrodos Metálicos Diferentes

PILHA ATIVA-PASSIVA:

- Passivação por formação de óxido ou outro composto insolúvel nas suas superfícies. Ex Al, Pb, Aço Inox, Ti e Cr;
- Íons Cl^- , Br^- e I^- → Destroem a passivação ou impedem sua formação;
- **Área passivada: catodo.**



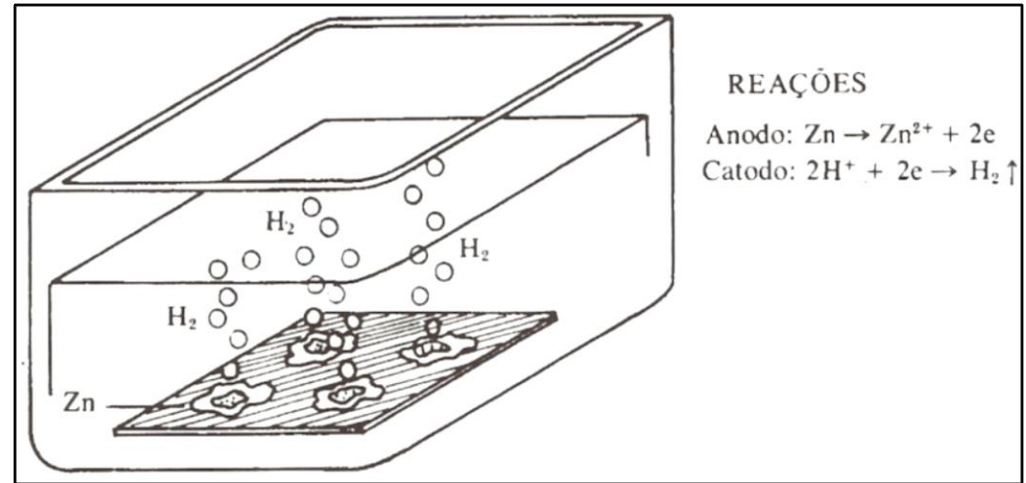
Destruição da passividade –pontos desprotegidos→ Pontos de metal ativo (anodos) vizinho de áreas de metal passivado (catodos): gera ddp da ordem de 0,5 V = **PILHA ATIVA-PASSIVA.**

Pilhas de Eletrodos Metálicos Diferentes

PILHA de AÇÃO LOCAL:

Na peça de Zn:

- Impurezas (Fe, C e Cu) são **microcatodos**;
- Zn é o **Anodo**- Corroi



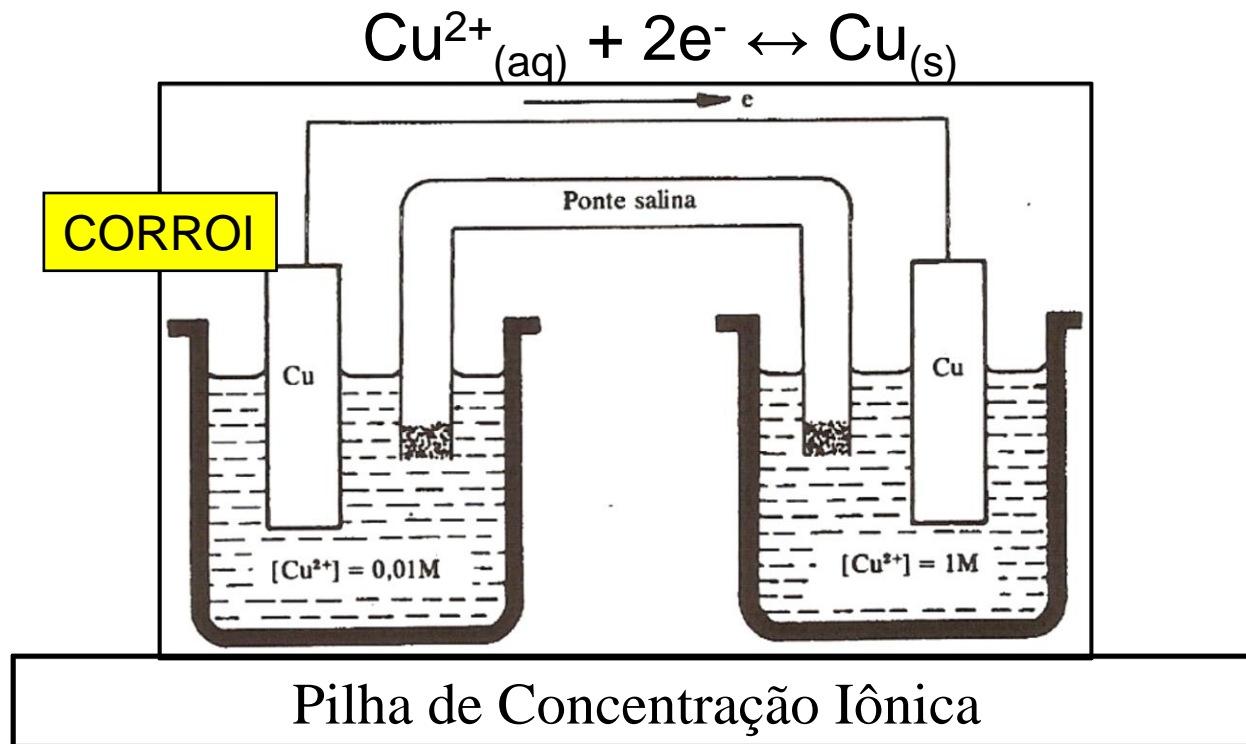
Placa de Zn impura em solução de H_2SO_4 = Pilha de Ação Local

Pilhas de Concentração

PILHA de CONCENTRAÇÃO IÔNICA

Eletrodos de mesmo material em contato com diferentes concentrações de um mesmo eletrólito.

- **ANODO** → eletrodo imerso na solução mais diluída.
- **CATODO** → eletrodo imerso na solução mais concentrada.

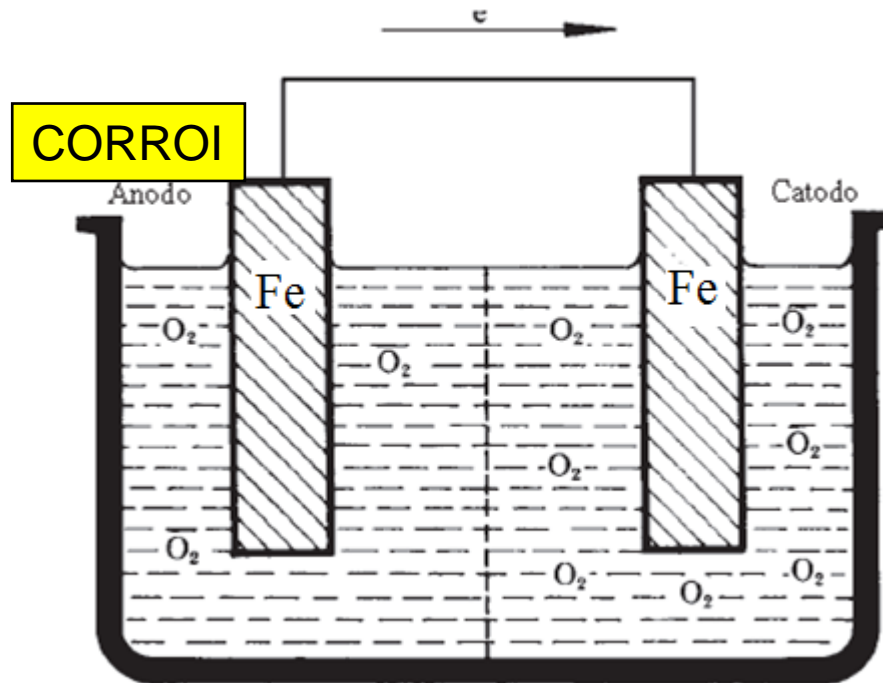


Pilhas de Concentração

PILHA de AERAÇÃO DIFERENCIAL

Eletrodos de mesmo material, mesmo eletrólito, **diferentes teores de gases dissolvidos.**

Somente pela equação de Nernst: **o anodo é o menos aerado.**



Pilha de Aeração Diferencial



Corrosão por aeração diferencial, em componente de flange, ocasionada por junta que possibilitou a formação de fresta.

CORROSÃO ELETROLÍTICA

CORRENTE ELÉTRICA EXTERNA

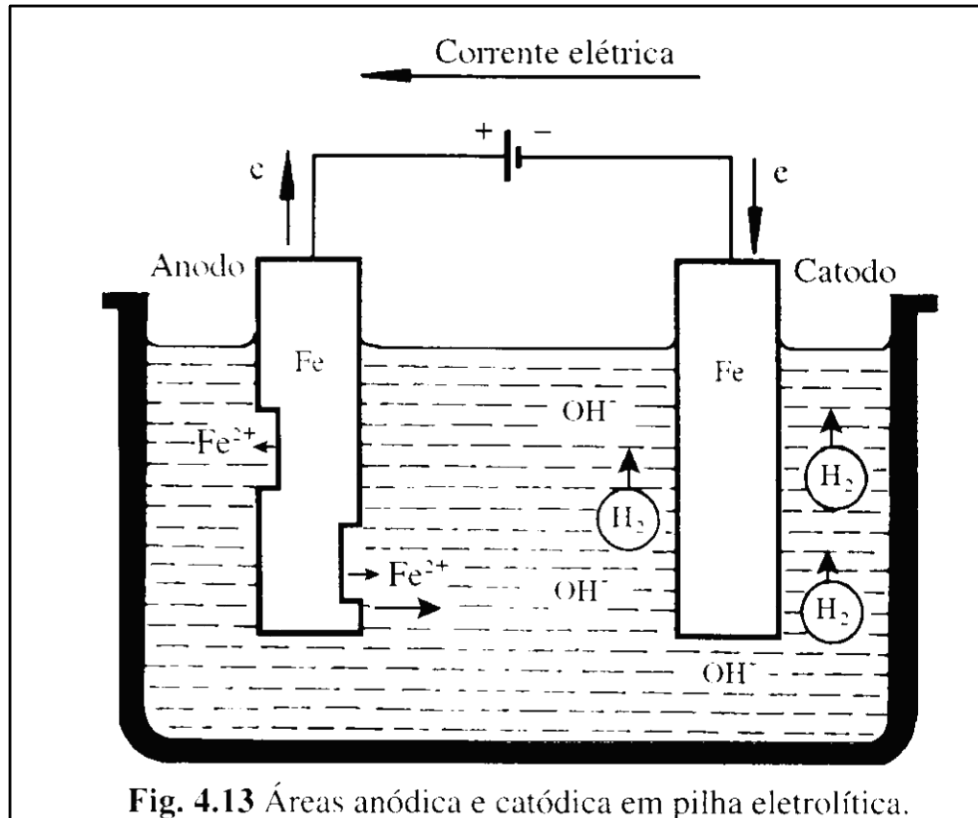


Fig. 4.13 Áreas anódica e catódica em pilha eletrolítica.

CLASSIFICAÇÃO DA CORROSÃO PELA MORFOLOGIA E MECANISMOS

EM PLACAS

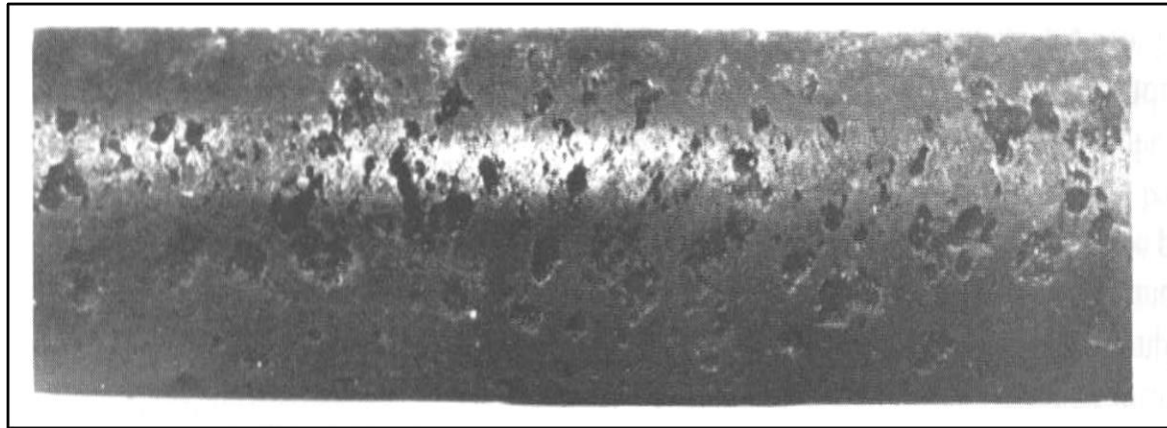
- Ocorre deslocamento;
- Placas de corrosão se torna muito espessa: fratura e perde aderência - exposição do metal.

**Corrosão em placas
em chapa de aço
carbono de costado
de tanque**



ALVEOLAR

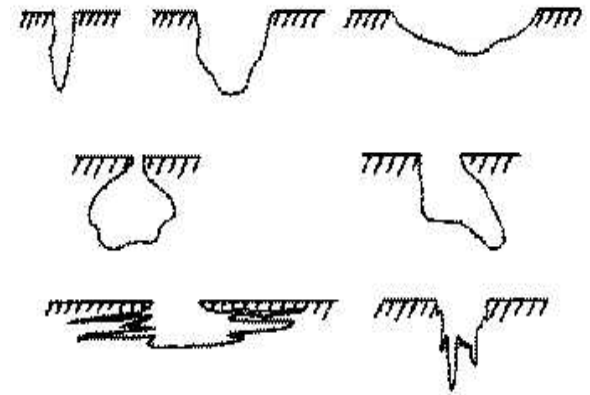
- Aspecto de crateras;
- Películas semi protetoras ou depósito de eletrólito. Ex: aeração diferencial



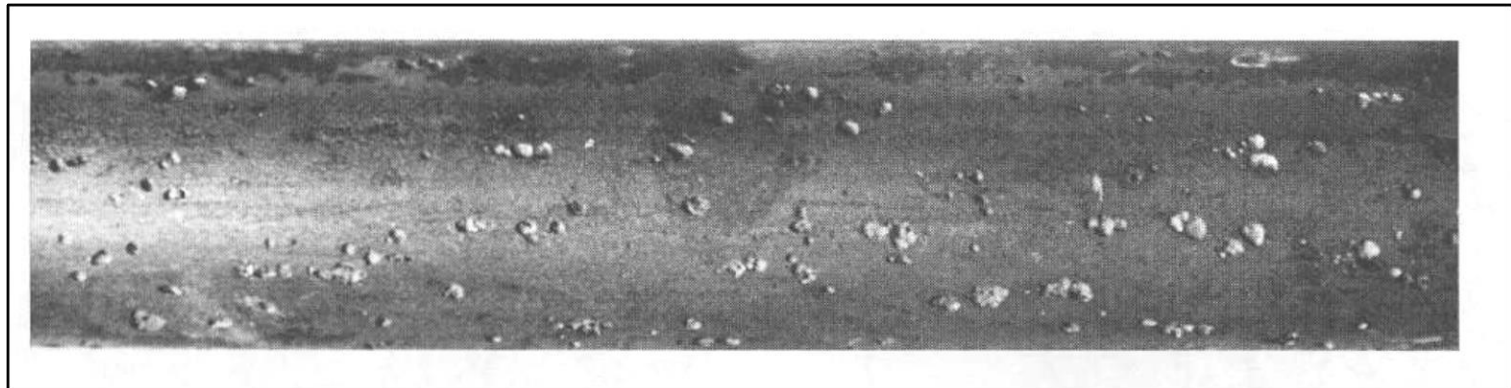
Corrosão alveolar em tubo de aço carbono.

POR PITES

Pites localizados e com certa profundidade



Vários tipos de “pites” segundo a ASTM



Corrosão por “pites” em tubo de aço inoxidável AISI304

ESFOLIAÇÃO

- Peças conformadas por laminação ou extrusão;
- Graãos alongados, inclusões ou segregações deformadas, em plaquetas alongadas;
- Pela corrosão, ocorre a separação das camadas e desintegração do material.

Esfoliação em liga de alumínio



CORROSÃO SELETIVA

- **Corrosão preferencial de um elemento constituinte de uma liga.**
- **Caso mais comum: latão (dezincificação), podendo ocorrer também em outras ligas com remoção de alumínio (desaluminização), cobalto (descobaltização), ferro (grafitização).**
- **Latão: o zinco é corroído preferencialmente- a peça fica frágil e porosa;**
- **Regiões de cor avermelhada: cobre que não foi corroído que contrasta com a cor amarelada dos latões.**



Parte interna de uma válvula de latão com corrosão por dezincificação: área de cor avermelhada e destruição da parte rosqueada.

TIPOS DE CORROSÃO

CORROSÃO-FADIGA

Solicitação cíclica em meio agressivo



Corrosão por
fadiga em junta de
expansão

FALHAS EM SERVIÇO

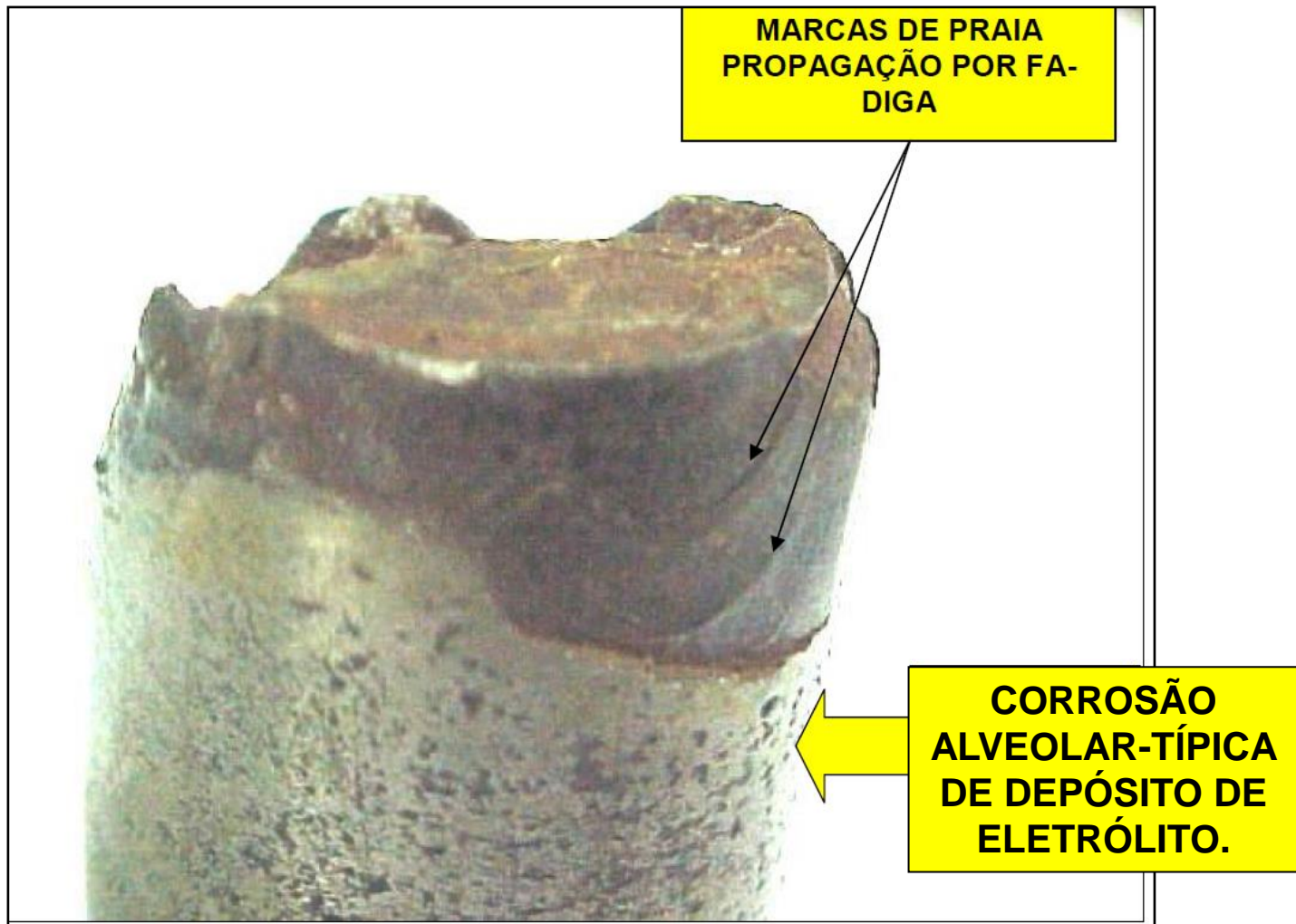
CASO IX -Aço laminado SAE4140,
diâmetro 25,40mm - 2013



**EIXO DE CORRENTE DE ESTEIRA TRANSPORTADORA
DE BAGAÇO DE CANA DE AÇUCAR-USINA DE ALCOOL**

FALHAS EM SERVIÇO

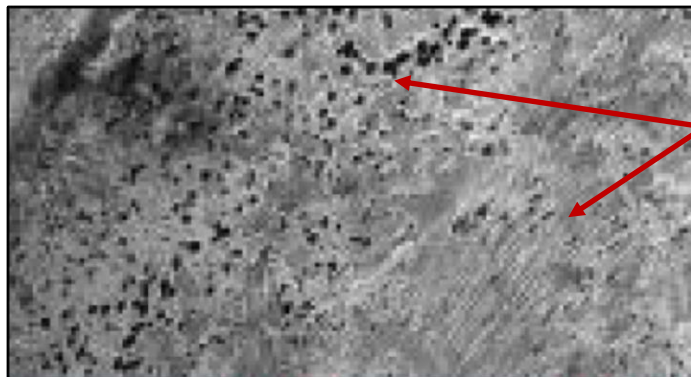
**CASO IX -Aço laminado SAE4140,
diâmetro 25,40mm - 2013**



CORROSÃO ALVEOLAR + FADIGA: FADIGA CORROSÃO

FALHAS EM SERVIÇO

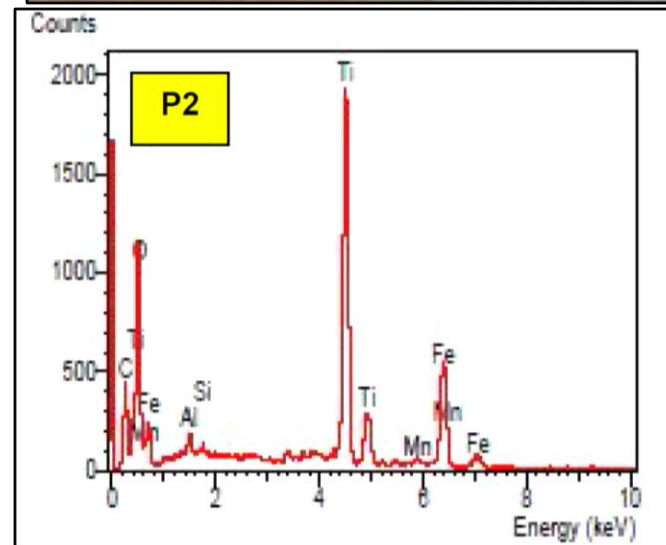
**CASO IX -Aço laminado SAE4140,
diâmetro 25,40mm - 2013**



**ESTRIAS +
CORROSÃO**



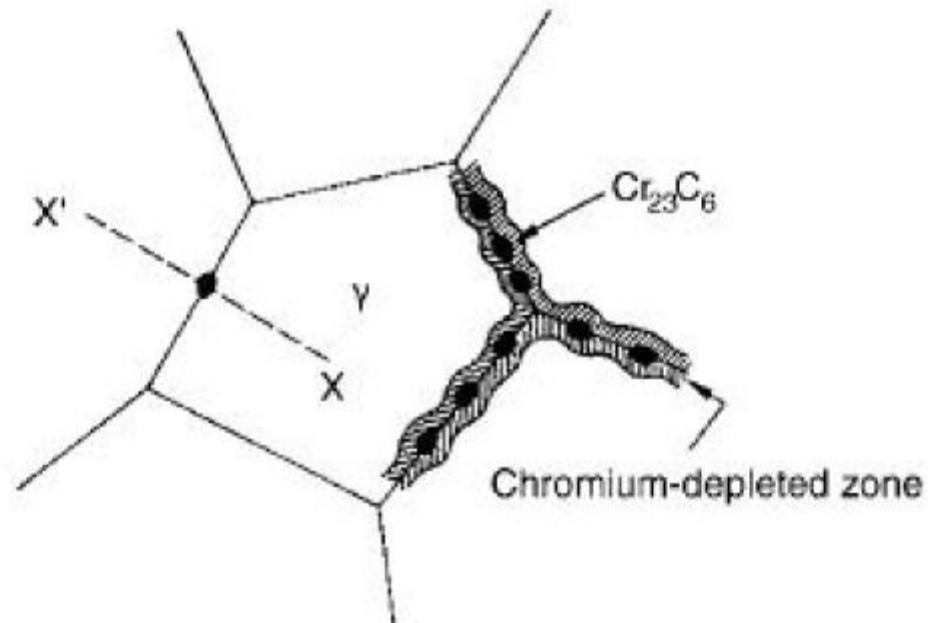
POSSÍVEL ALOJAMENTO DE ELETRÓLITO



CORROSÃO ALVEOLAR + FADIGA: FADIGA CORROSÃO

Corrosão Intergranular

Sensitização e corrosão intergranular



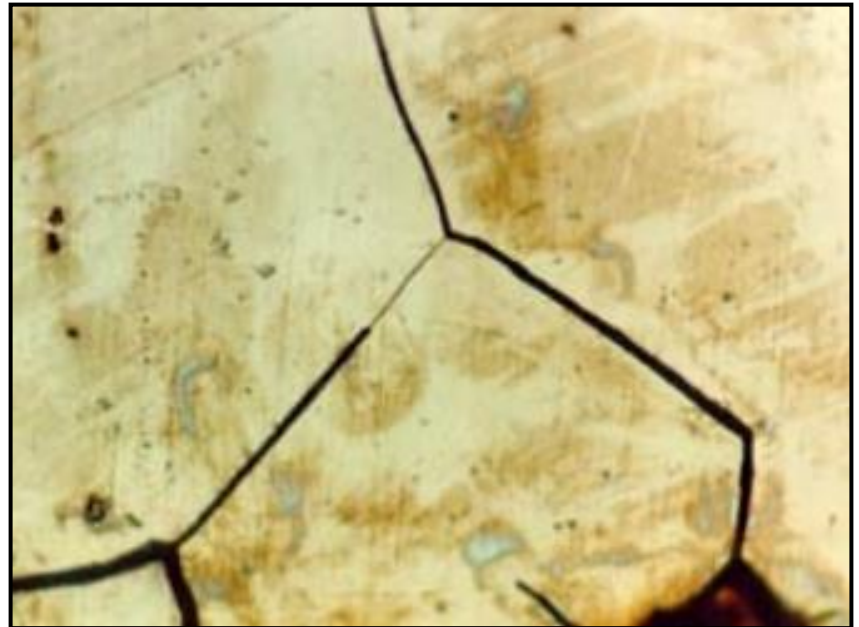
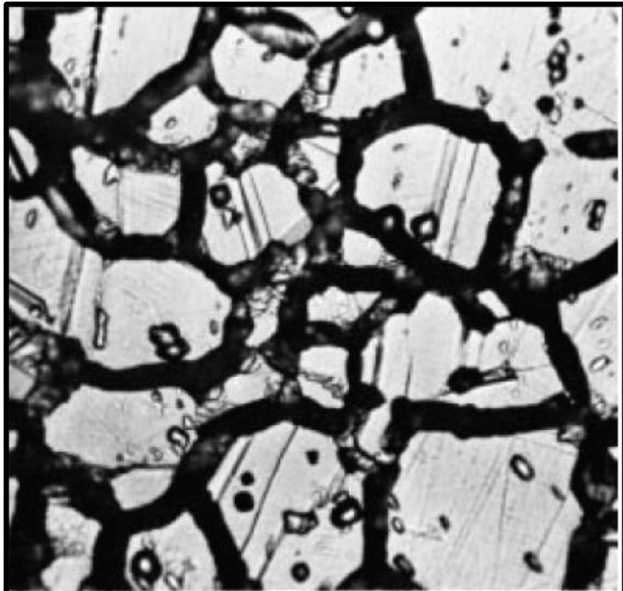
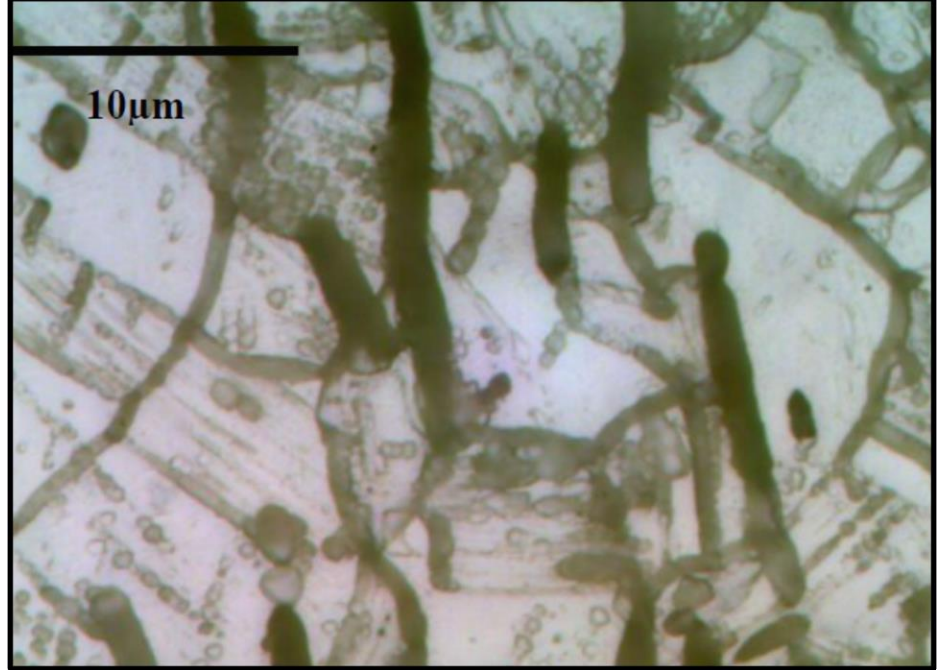
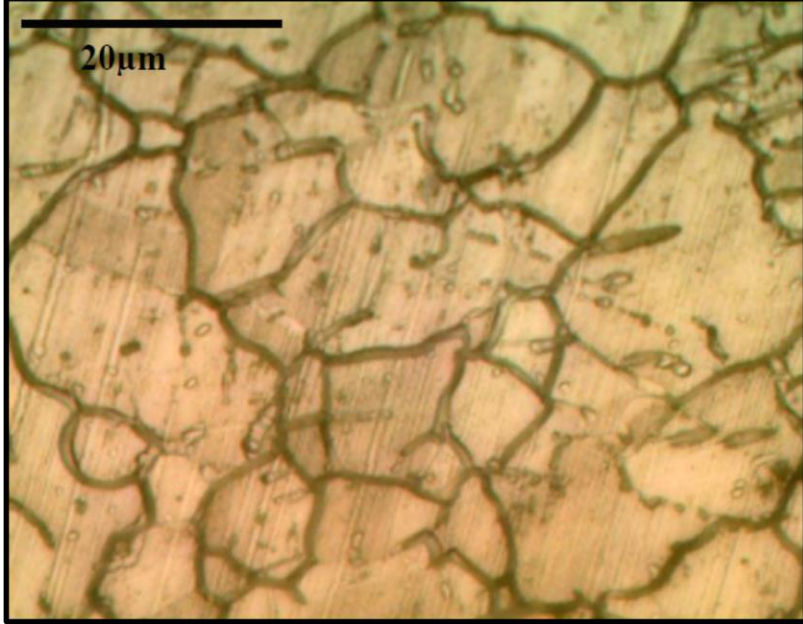
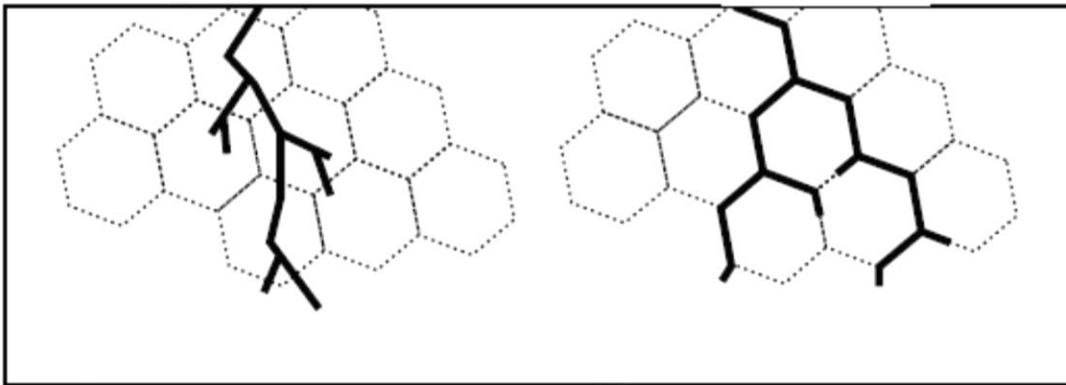


FIG. 3 Ditch Structure (500×) (One or more grains completely surrounded by ditches)

ASTM A 262-Fig.3 page 4.

CORROSÃO SOB TENSÃO

UM PITE DE CORROSÃO (CONCENTRADOR DE TENSÕES) PODE SE FORMAR E, COMBINADO A SOLICITAÇÃO MECÂNICA OU TENSÃO RESIDUAL A TRINCA É NUCLEADA. A PROPAGAÇÃO É UMA COMBINAÇÃO ENTRE A CORROSÃO E TENSÃO MECÂNICA. AÇOS INOXIDÁVEIS AUSTENÍTICOS NA PRESENÇA DE Cl^- 60°C (QUEBRA A CAMADA PASSIVADORA).



Transgranular

Intergranular

Stress Corrosion
Cracking

CORROSÃO SOB TENSÃO

(METALS HANDBOOK, VOL.11)

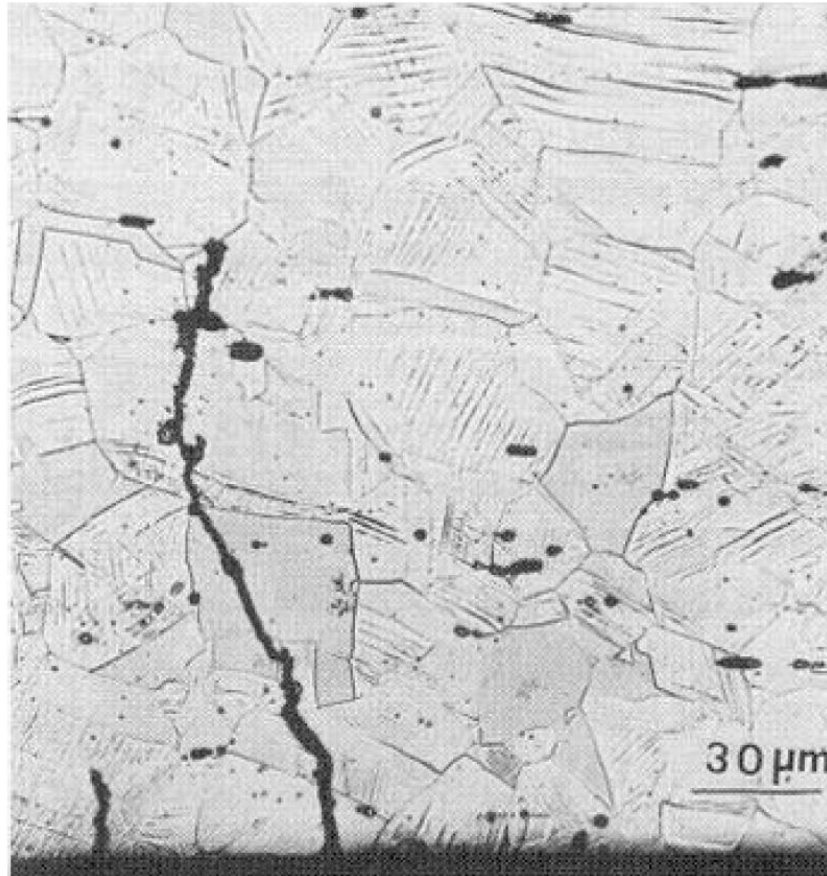
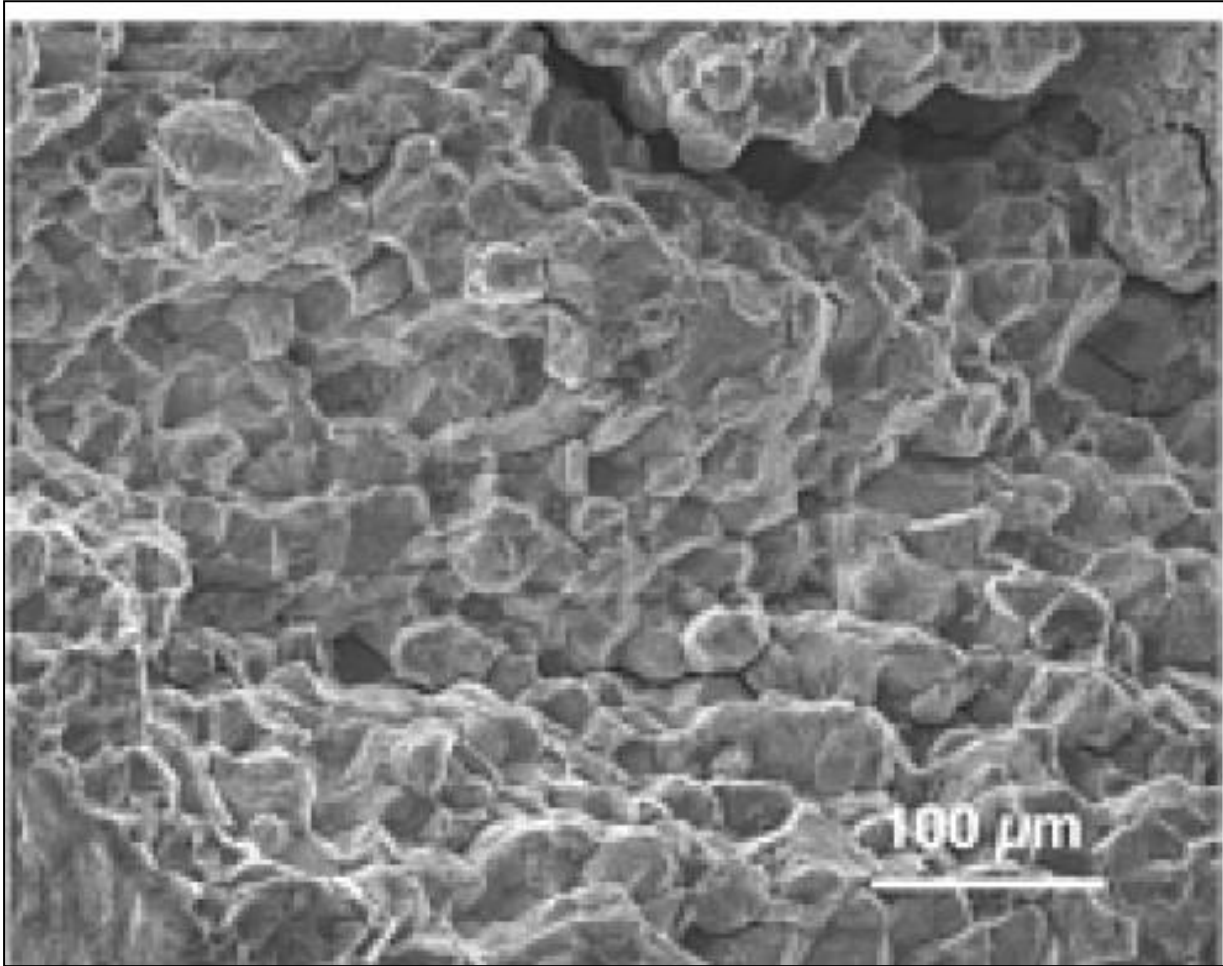


Fig. 39 Stress-corrosion cracking in a 316 stainless steel orthopedic implant

CORROSÃO SOB TENSÃO

(METALS HANDBOOK, VOL.11)



FRATURA INTERGRANULAR POR SCC - MEV

Corrosão Biológica

deterioração de um metal



microorganismos (como bactérias)

ANAERÓBICAS

bactérias redutoras de sulfatos (*D. desulfuricans*)



SUFETO ACELERA A REAÇÃO ANÓDICA (CORROSÃO)

AERÓBICAS

bactérias oxidantes do enxofre (*Thiobacillus thiooxidans*)



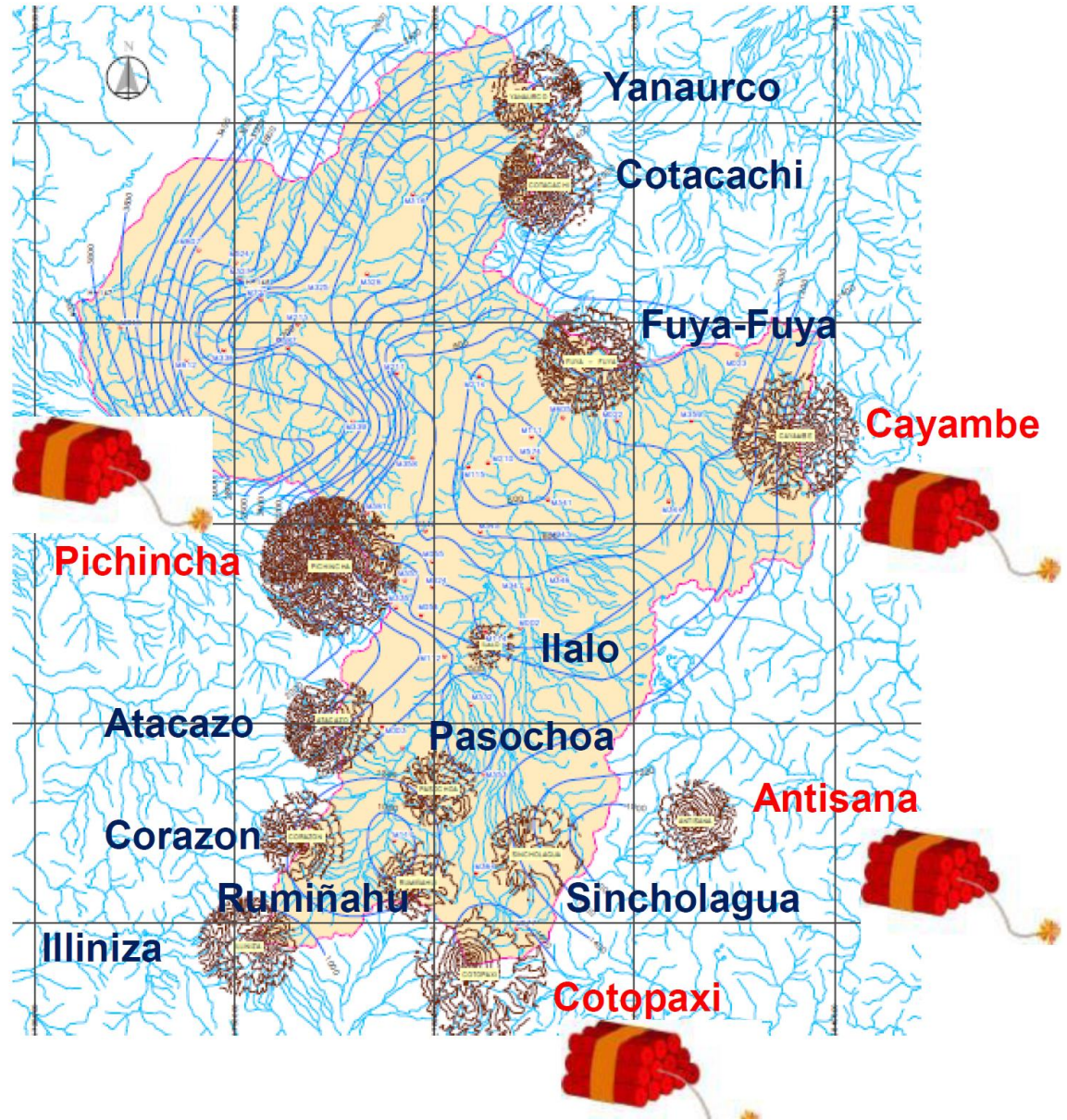
ÁCIDO SULFÚRICO-MEIO
CORROSIVO

UHE Manduriacu



EXEMPLO

**UHE
Manduriacu:
Vulcões na
Bacia do Rio
Guayllabamba**



CORROSÃO EM ARMADURA DE CONCRETO

DIAGRAMAS DE POURBAX MOSTRAM QUE A CORROSÃO DO CONCRETO OCORRE DIRETAMENTE DO FERRO PARA O ÓXIDO DE FERRO, SEM PASSAR PELO ESTADO DE FERRO IÔNICO EM SOLUÇÃO AQUOSA.

DIAGRAMAS DE POURBAX : DIAGRAMAS DE POTENCIAL DE EQUILÍBRIO X PH, REPRESENTAM AS CONDIÇÕES DE EQUILÍBRIO DE TODAS AS REAÇÕES QUÍMICAS E ELETROQUÍMICAS POSSÍVEIS DE OCORRER NUM DETERMINADO SISTEMA METAL/MEIO.



HIDROGÊNIO NA SUPERFÍCIE DO
CATODO



CORROSÃO DIRETA PARA ÓXIDO
DE FERRO, NO ANODO

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO

Revestimentos protetores

- **Revestimentos metálicos;**
- **Revestimentos orgânicos (tintas e resinas);**
- **Revestimentos inorgânicos (esmalte e cimentos).**

Alteração do processo de corrosão

- **Proteção catódica com ânodos de sacrifício;**
- **Proteção catódica com tensões elétricas impostas.**

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO

Revestimentos metálicos

Podem ser **catódicos** ou **anódicos**: depende da série galvânica.

Série Galvânica dos Metais

	Metal	Potencial de eletrodo	
	magnésio	- 2,340	
	alumínio	- 1,670	
	zinco	- 0,762	
	cromo	- 0,710	
menos nobres	ferro	- 0,440	anódicos
	cádmio	- 0,402	
	níquel	- 0,250	
	estanho	- 0,136	
	chumbo	- 0,126	
mais nobres	cobre	+ 0,345	catódicos
	prata	+ 0,800	
	ouro	+ 1,680	

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO

Revestimento Anódico – exemplo: aplicação de Al, Zn e Cd, na superfície, que são anódicos em relação ao aço - potenciais são mais negativos que o metal base: no caso de falha no revestimento- servem como ânodo de sacrifício.

Revestimento Catódico – Aplicação de metais mais nobres que o metal base: camada protetora imune, contínua e não porosa, que serve como proteção.

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO

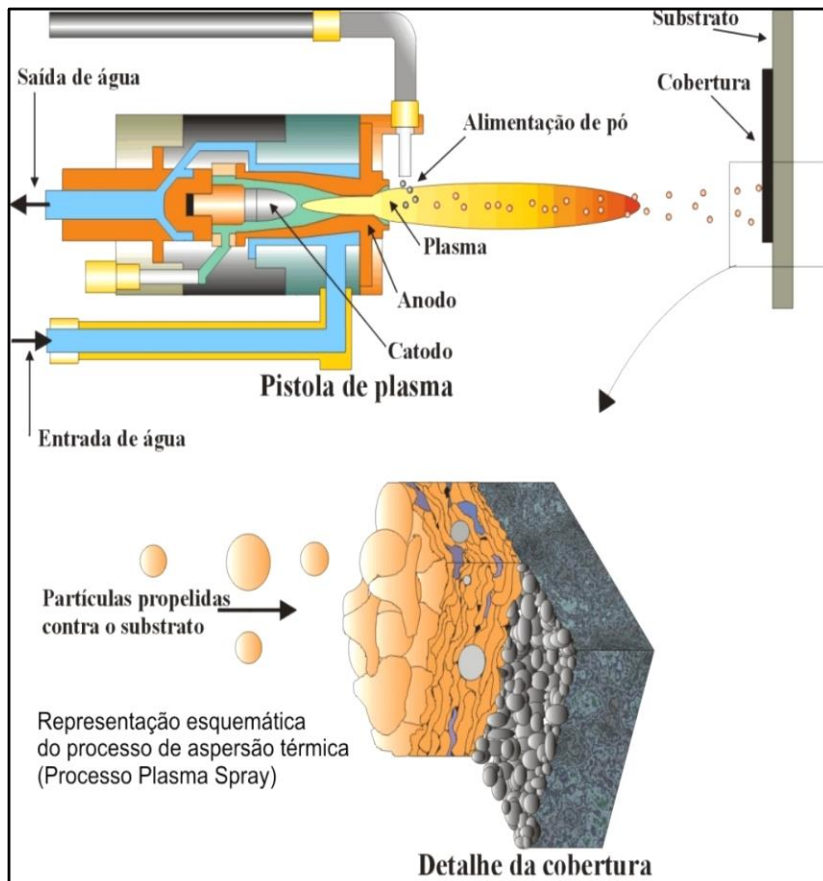
MÉTODOS DE APLICAÇÃO DOS REVESTIMENTOS METÁLICOS

MÉTODOS DE APLICAÇÃO DOS REVESTIMENTOS METÁLICOS

- **Eletrodeposição;**
- **Imersão à quente;**
- **Aspersão térmica;**
- **Cladd.**

ASPERSÃO TÉRMICA (METALIZAÇÃO)

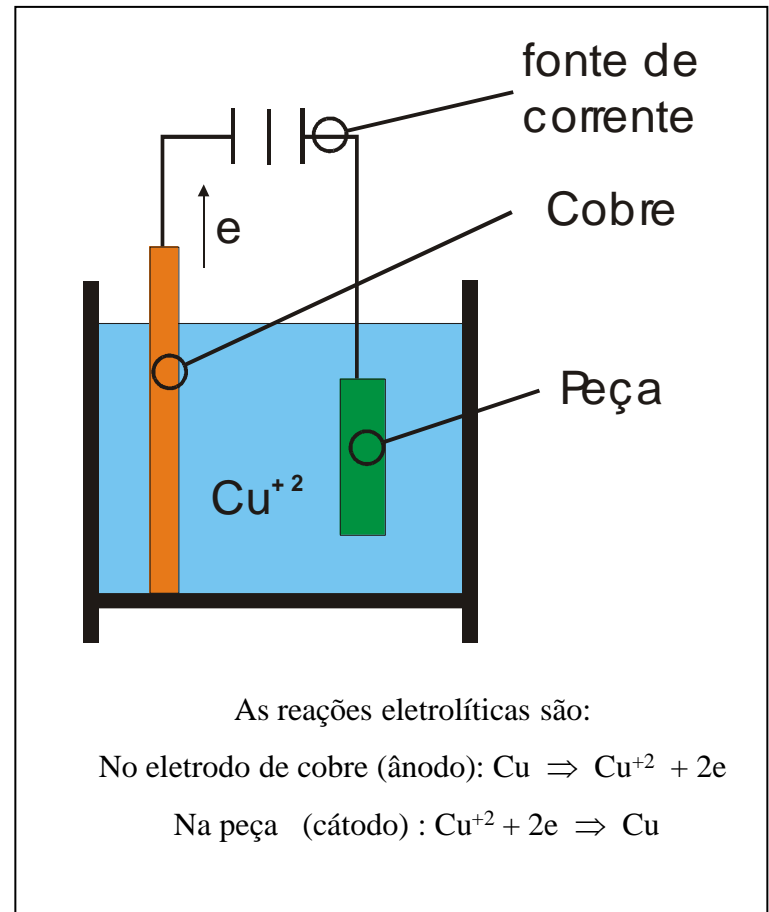
A liga é aquecida até a fusão e projetada por meio de ar comprimido.

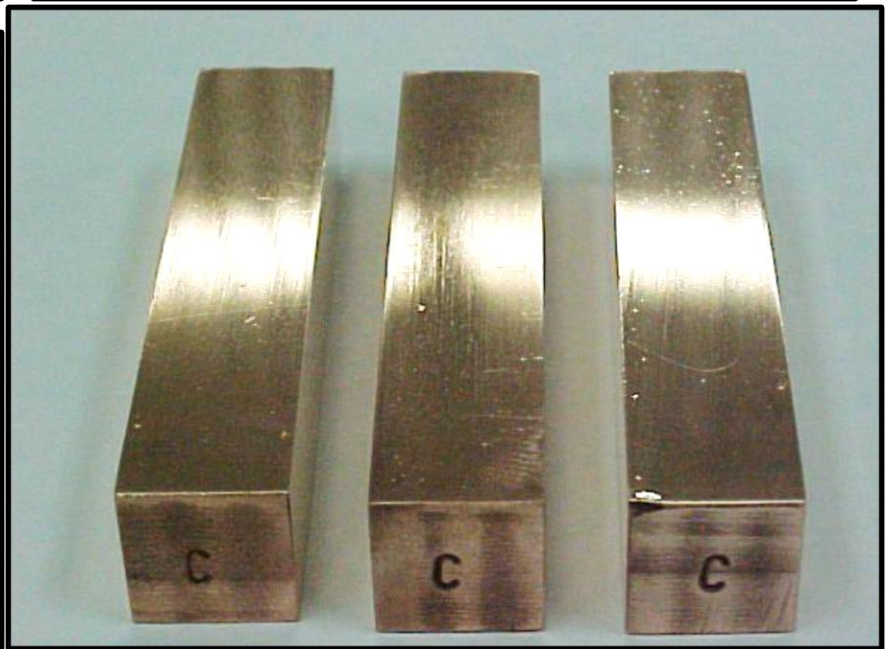


MÉTODOS DE APLICAÇÃO DOS REVESTIMENTOS METÁLICOS

ELETRODEPOSIÇÃO DE COBRE, NÍQUEL, ETC

É o oposto da corrosão. O ânodo de cobre é corroído e libera o cátion Cu^{+2} (aumentando a concentração da solução) que deposita no cátodo, que é a peça a ser revestida.

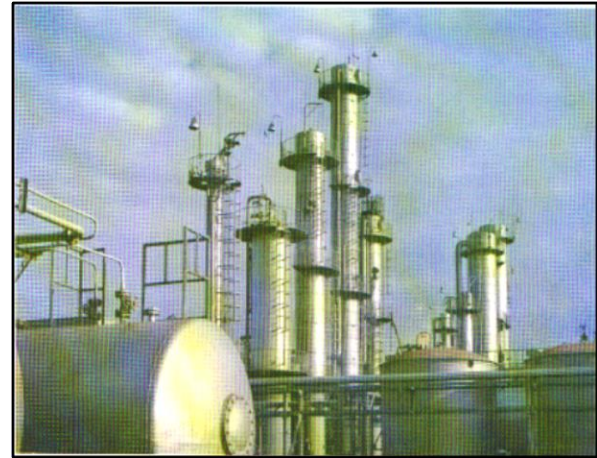




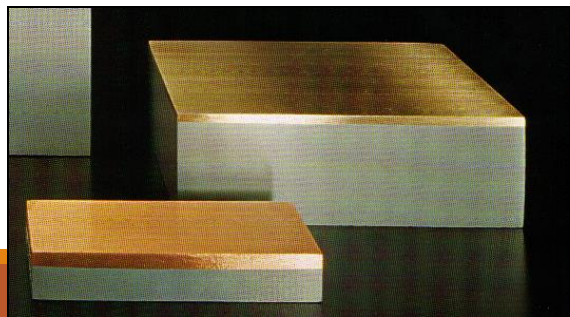
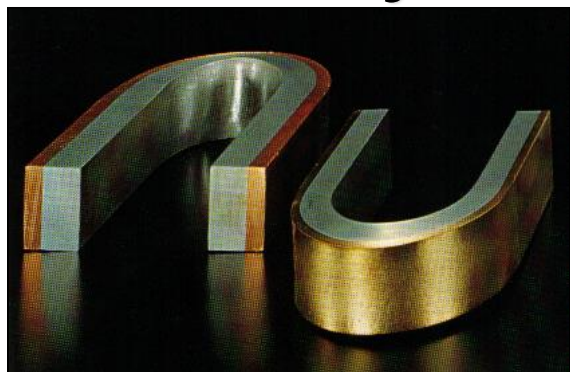
MÉTODOS DE APLICAÇÃO DOS REVESTIMENTOS METÁLICOS

CLADDING

- Muito utilizado na indústria química e petroquímica;
- Solda por explosão.



Algumas Combinações:



METAL BASE	METAL CLADEADO
Aço	Ligas de Cobre
	Aço Carbono
	Latão
	Alumínio
	Ligas de Niquel
	Aço Inoxidável
	Aço Ligado
	Titânio
Cobre	Cobre-Niquel
	Ligas de Niquel
	Latão
	Alumínio

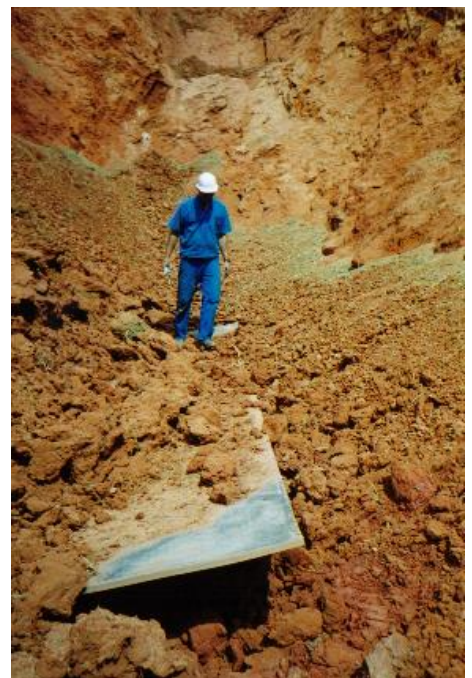
CECAL



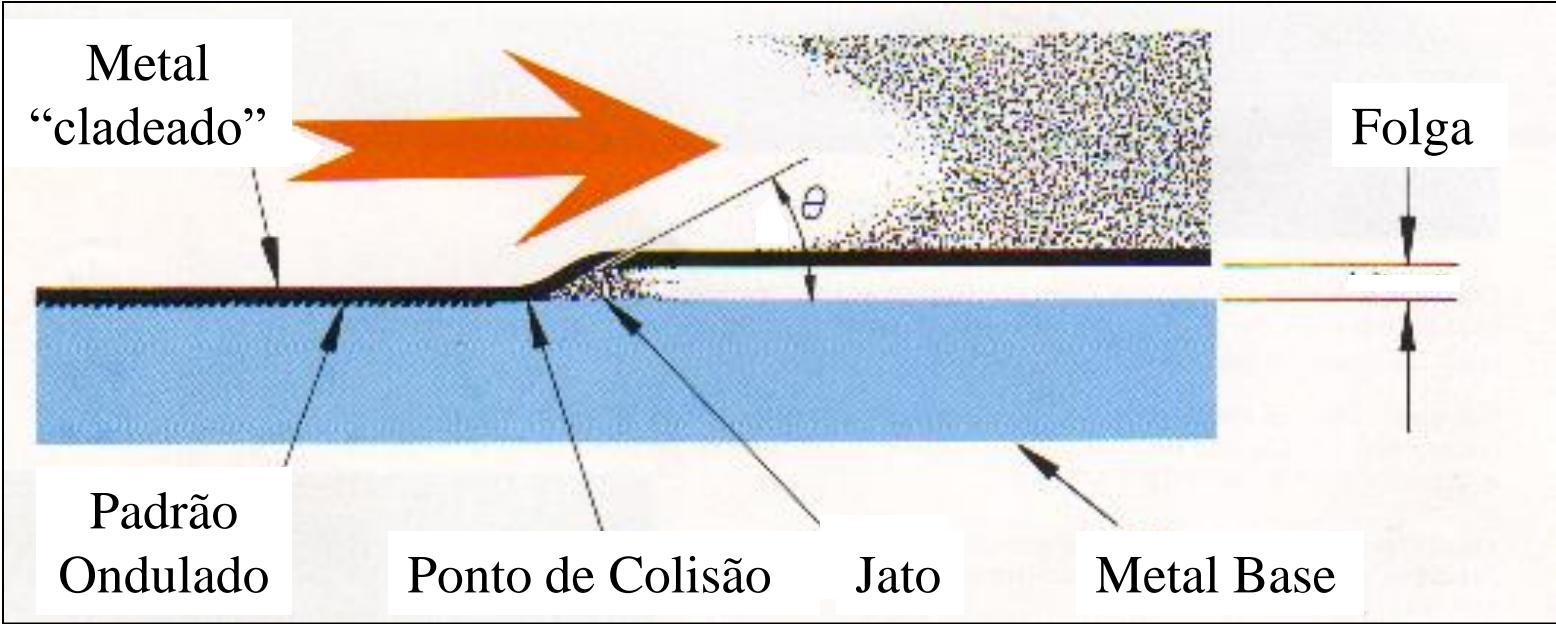
CECAL



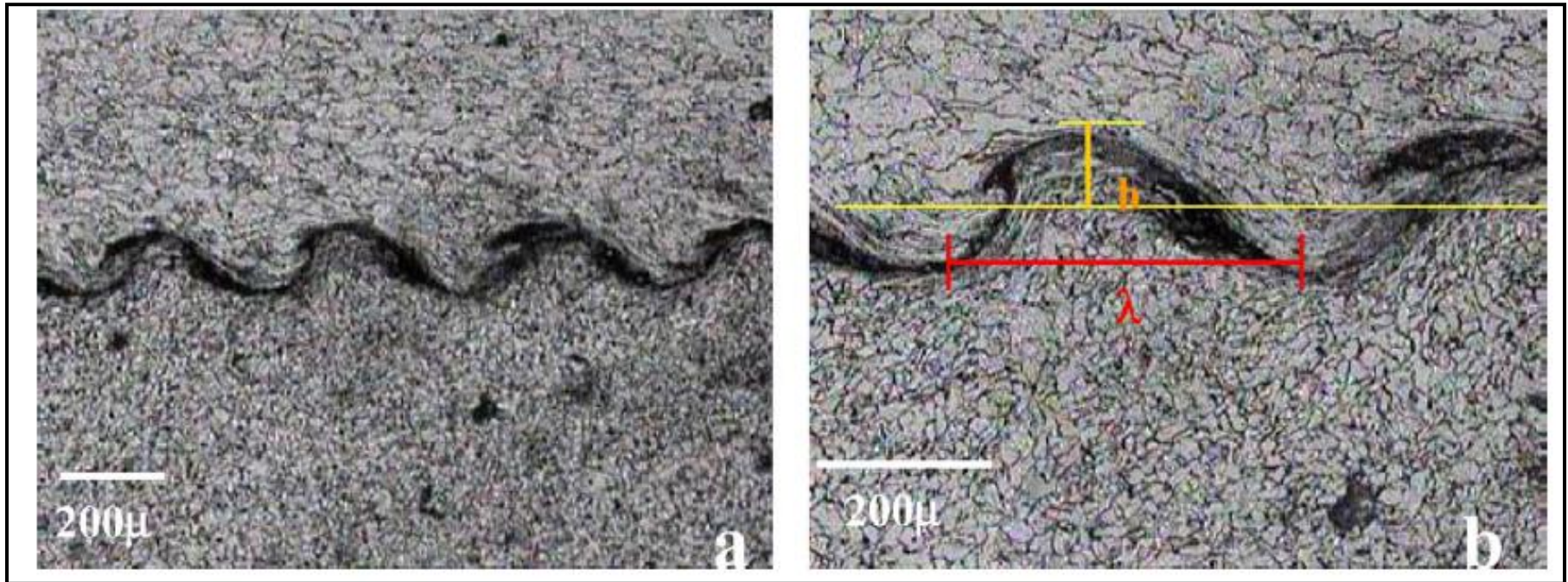
CECAL



CECAL



MICROESTRUTURAS DO METAL BASE E CLADD POR EXPLOSÃO.



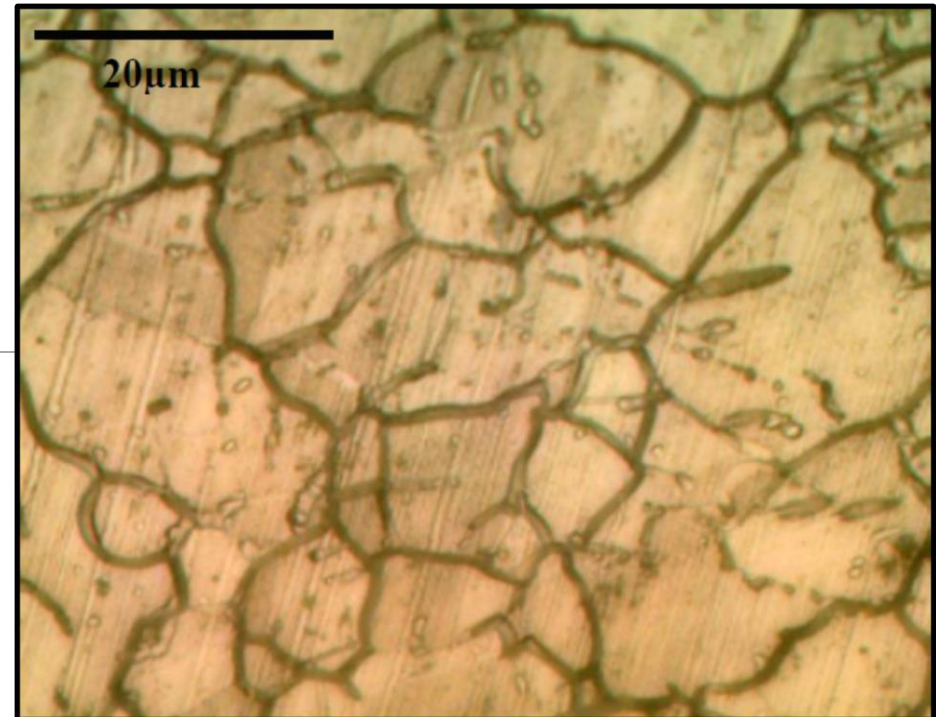
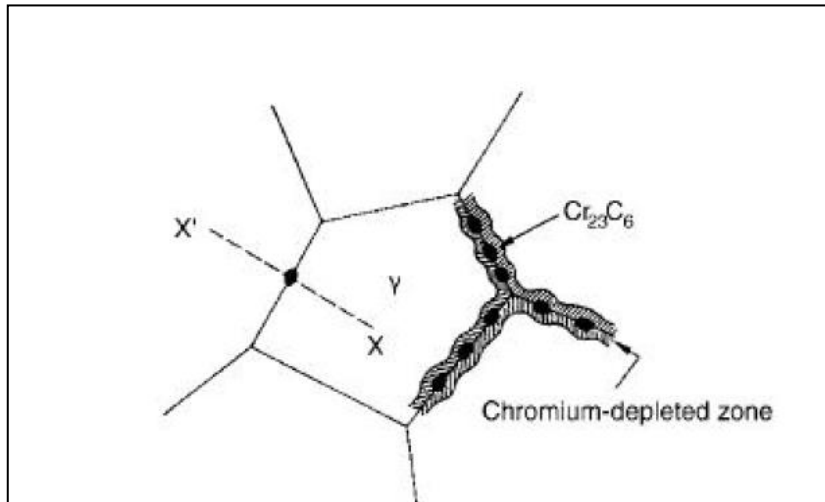
M. ACARER JOURNAL OF MATERIALS SCIENCE 39 (2004) 6457–6466

CONSEQUÊNCIAS:

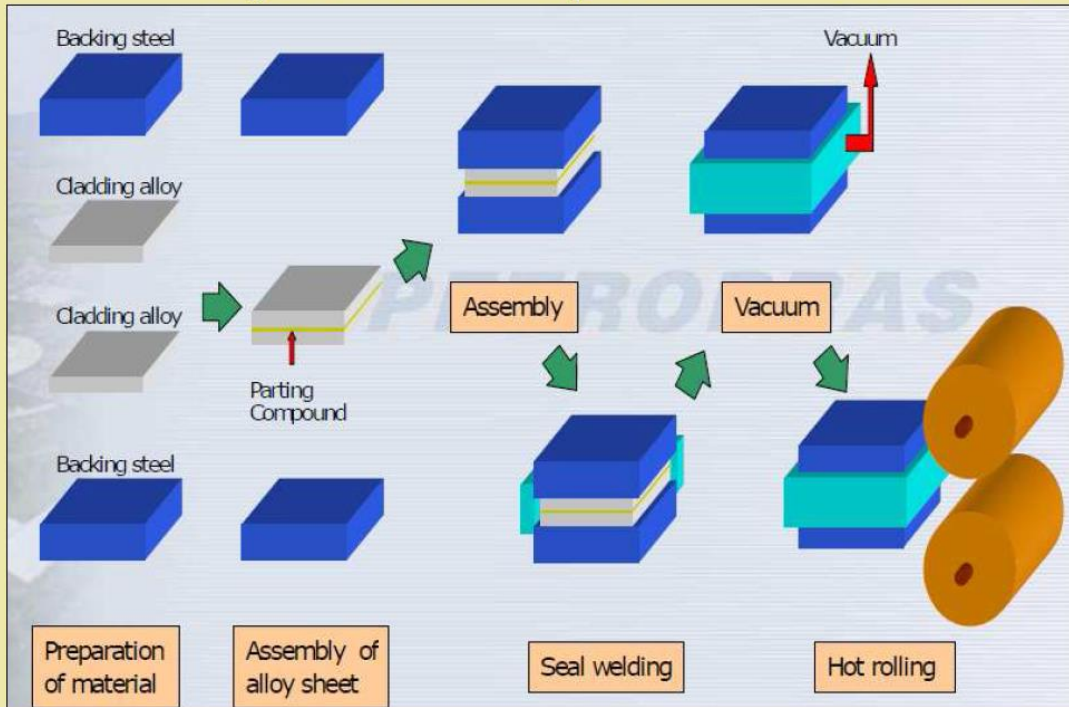
**NECESSIDADE DE ALÍVIO DE TENSÕES EM
600°C**



SENSITIZAÇÃO



Laminação de Chapas Bi-Metálicas:



COLAMINAÇÃO A QUENTE.

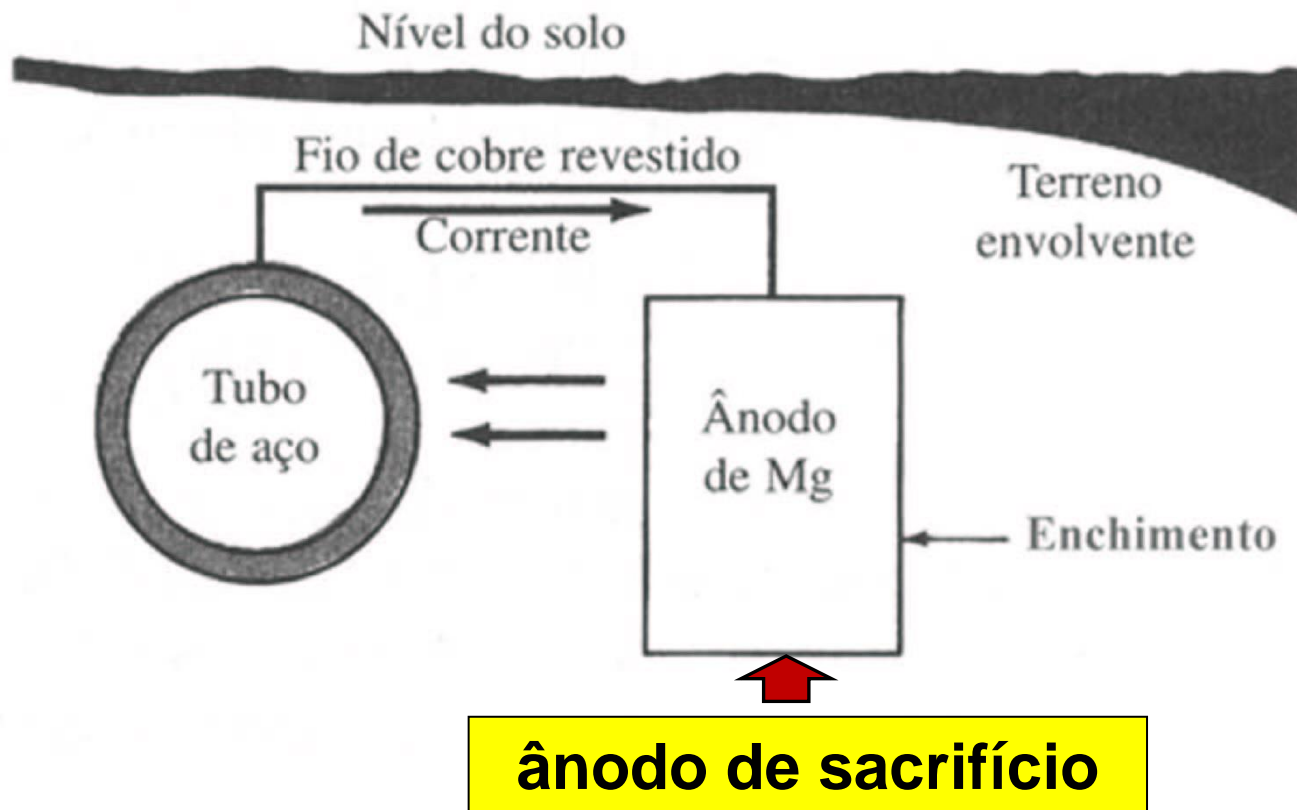
Fotos: Butting

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO

PROTEÇÃO CATÓDICA

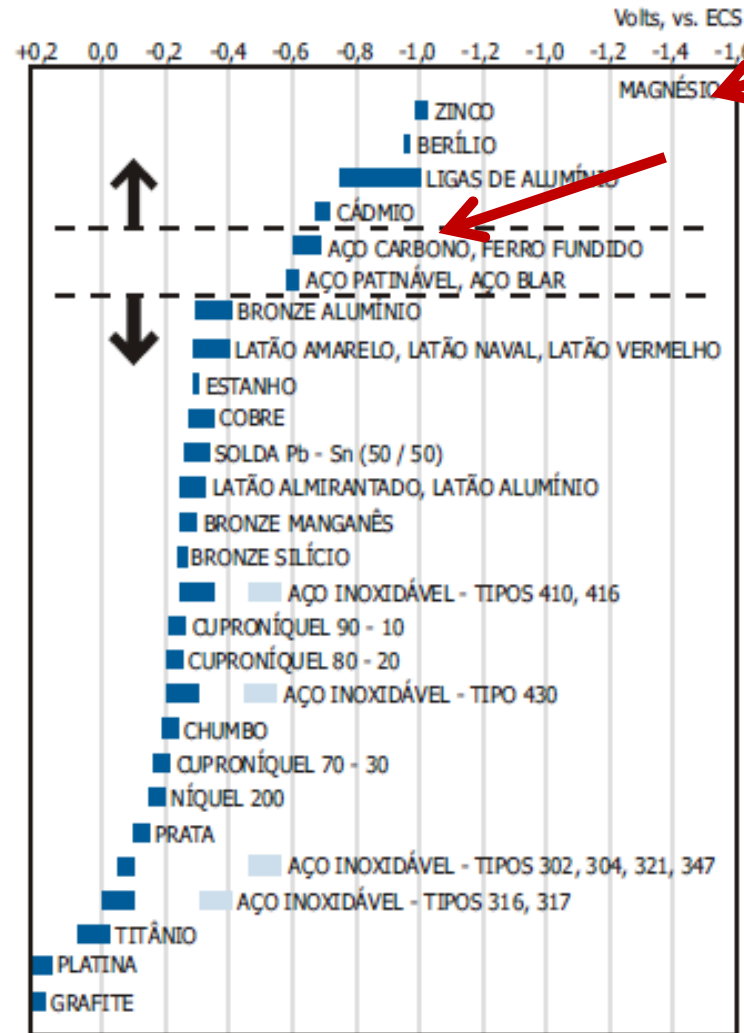
- Empregado principalmente em estruturas metálicas de grandes dimensões (navios, tubulações);
- Princípio: formação de uma pilha galvânica entre o material a proteger (cátodo) e um eletrodo de sacrifício (ânodo);
- Com ou sem aplicação de corrente externa.

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO



QUANTO MAIS NEGATIVO O POTENCIAL, MAIS FÁCIL A CORROSÃO

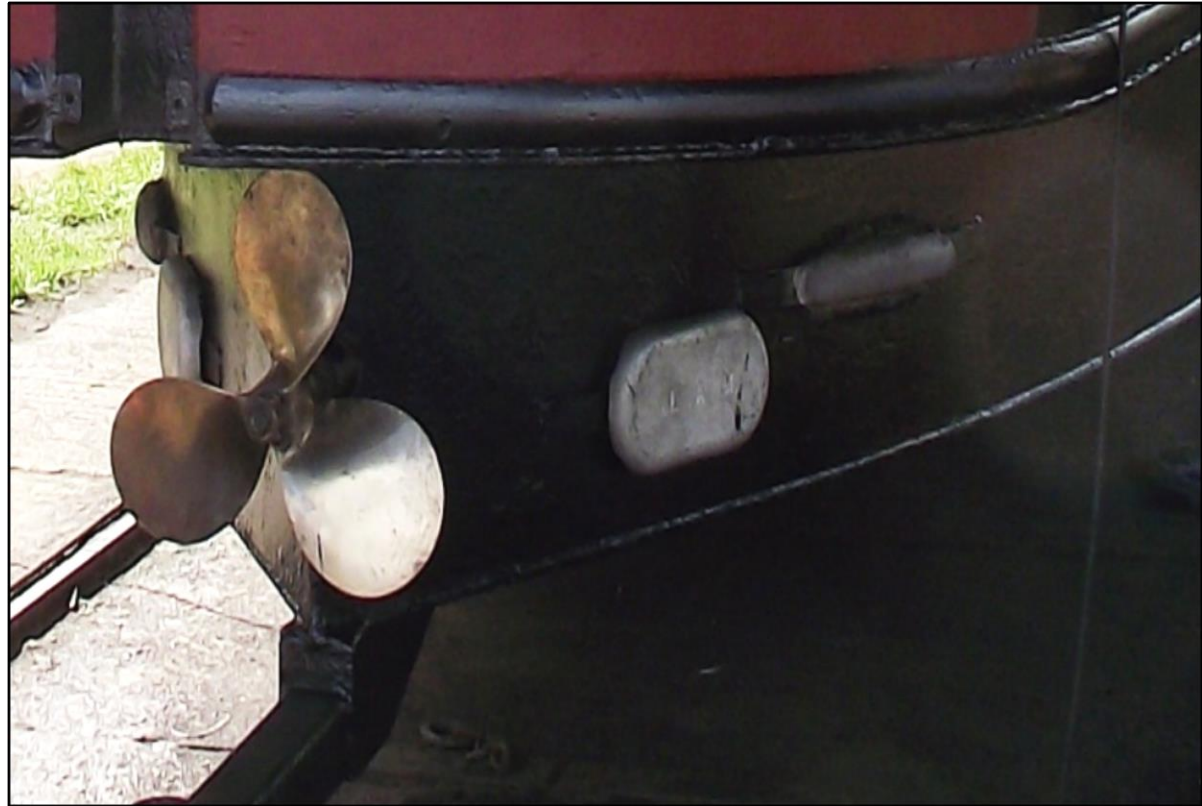
Figura 15 - A série galvânica para metais e ligas imersas em água do mar



Potenciais de corrosão em água do mar em movimento (2,5 - 4,0 m/s)
Temperatura entre 10 - 27 °C

**EX: AÇO E
MAGNÉSIO- O
MAGNÉSIO CORROI
E O AÇO NÃO**

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO



ânodo de magnésio

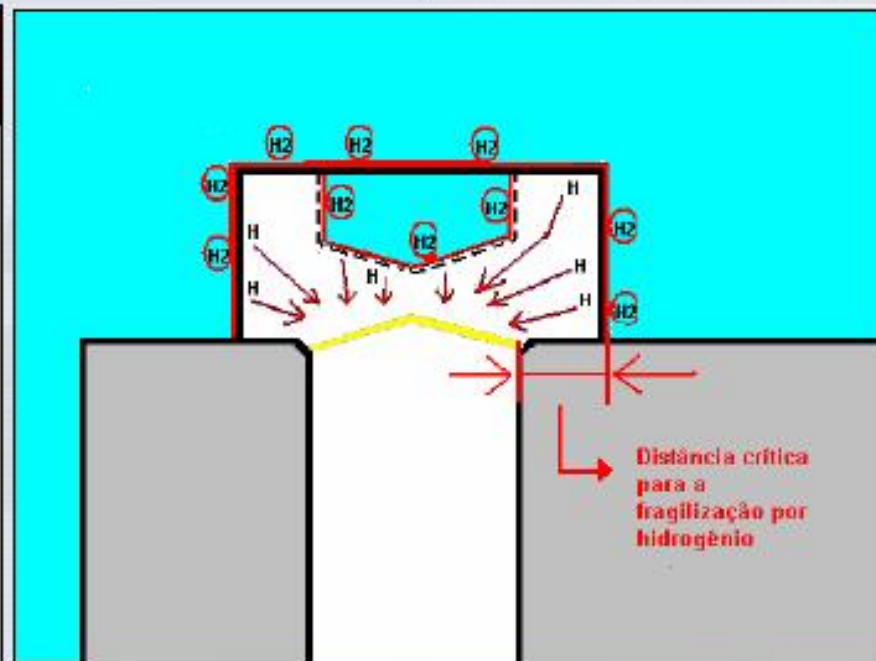
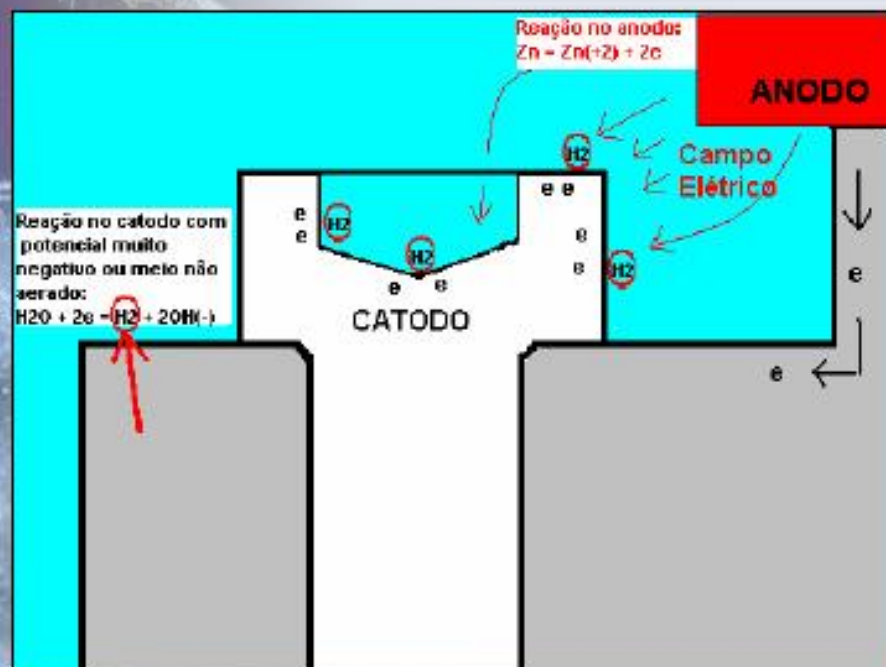
<http://becominglistless.blogspot.com.br/>



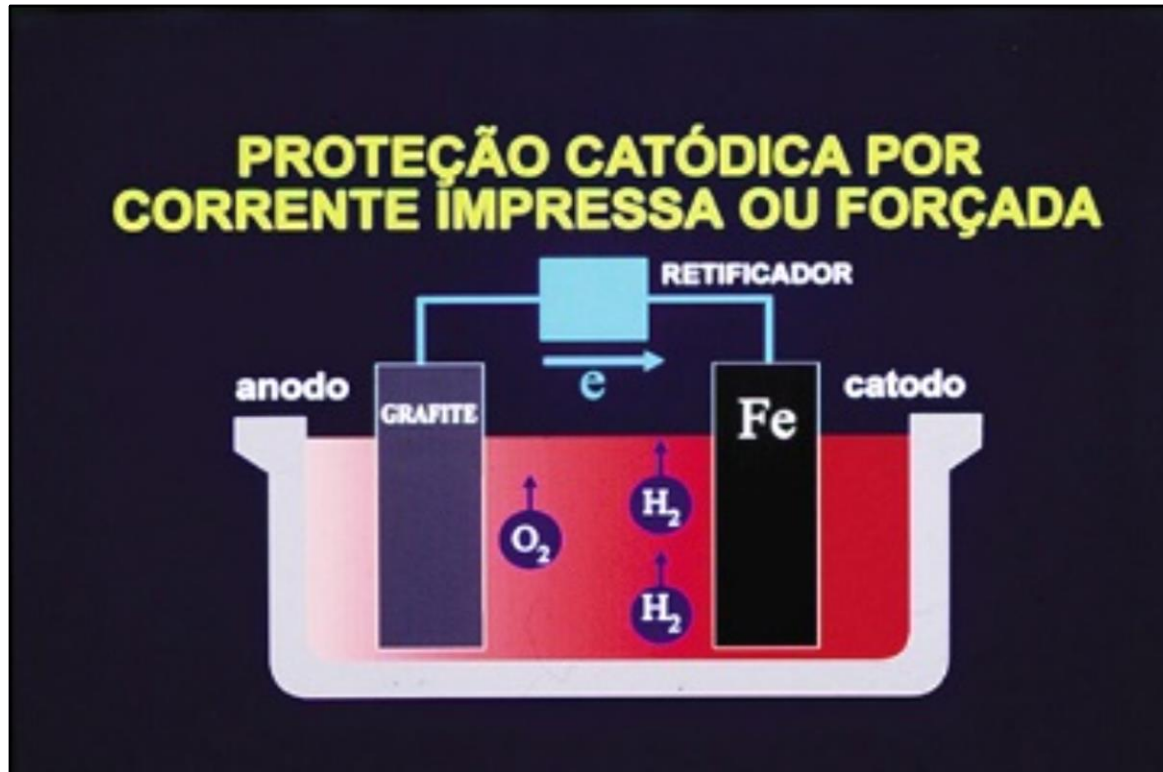
DETALHE DO ÂNODO DE SACRIFÍCIO DE LIGA DE ALUMÍNIO

(Cantarin, T.N.-IPEN-2011)

- ☑ **Fontes** → Presença de hidrogênio livre:
 - Proteção Catódica;
 - Fatores de Fabricação e Soldagem;
 - H_2S e suas espécies dissociadas.
- ☑ **Efeito Primário** → Interação do H_0 com discordâncias, contornos de grão e defeitos.

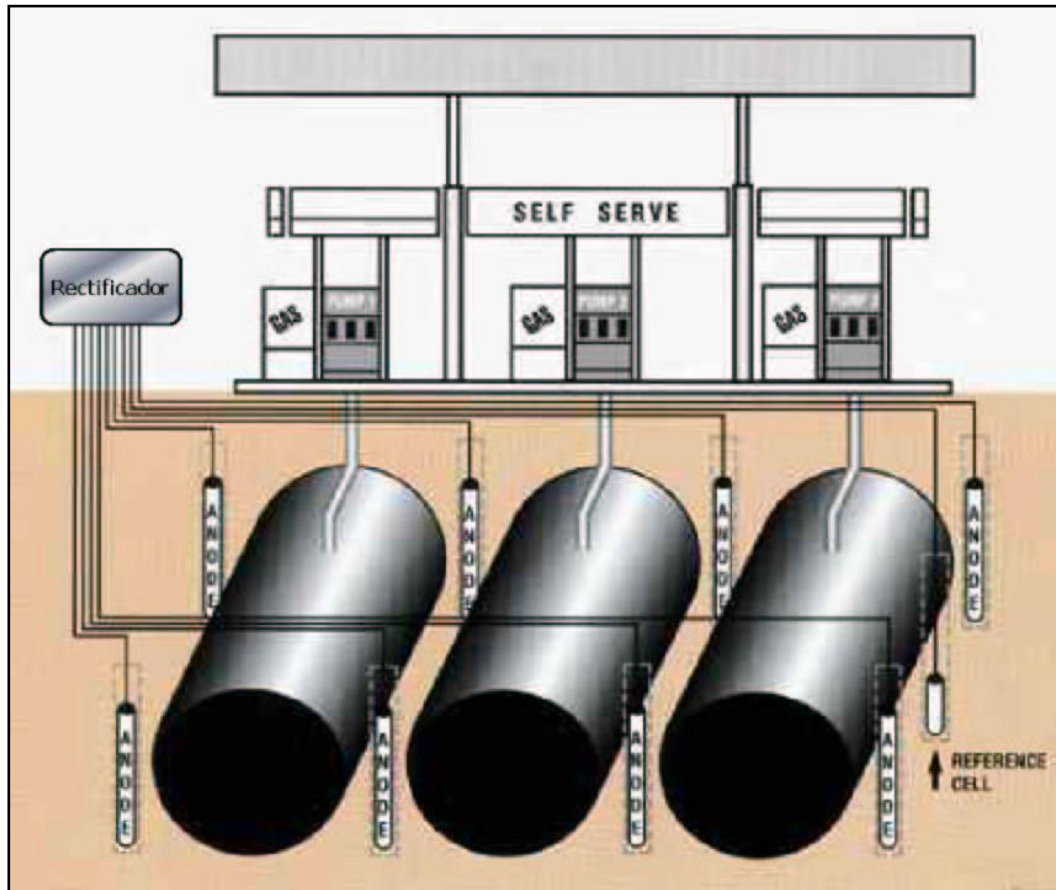


MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO



aplicação de potencial elétrico (corrente imposta)

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO



Ex: proteção de tanques de combustível subterrâneos pela aplicação de corrente imposta

MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO

REVESTIMENTOS NÃO METÁLICOS

EX: TINTAS EVITAM BIOCORROSÃO

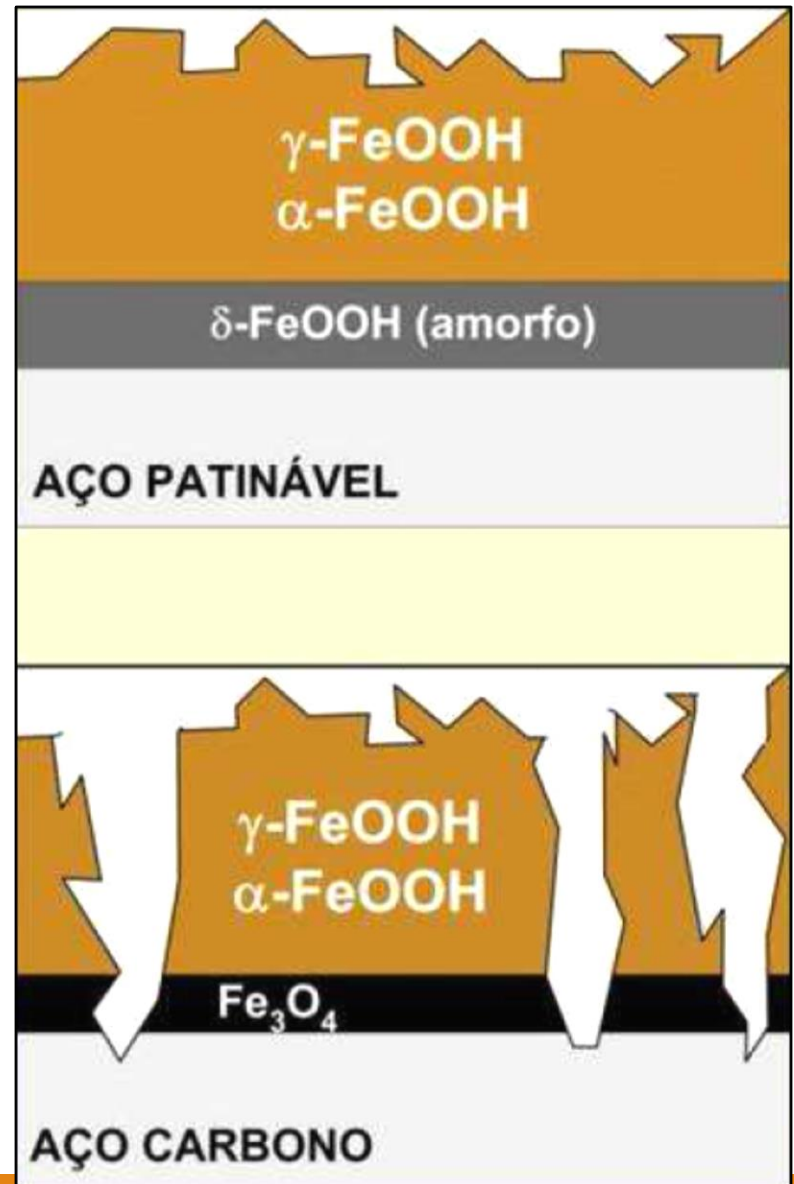
MÉTODOS PARA COMBATER A CORROSÃO

ALÉM DA SUBSTITUIÇÃO POR AÇO INÓXIDÁVEL:

AÇO PATINÁVEL.

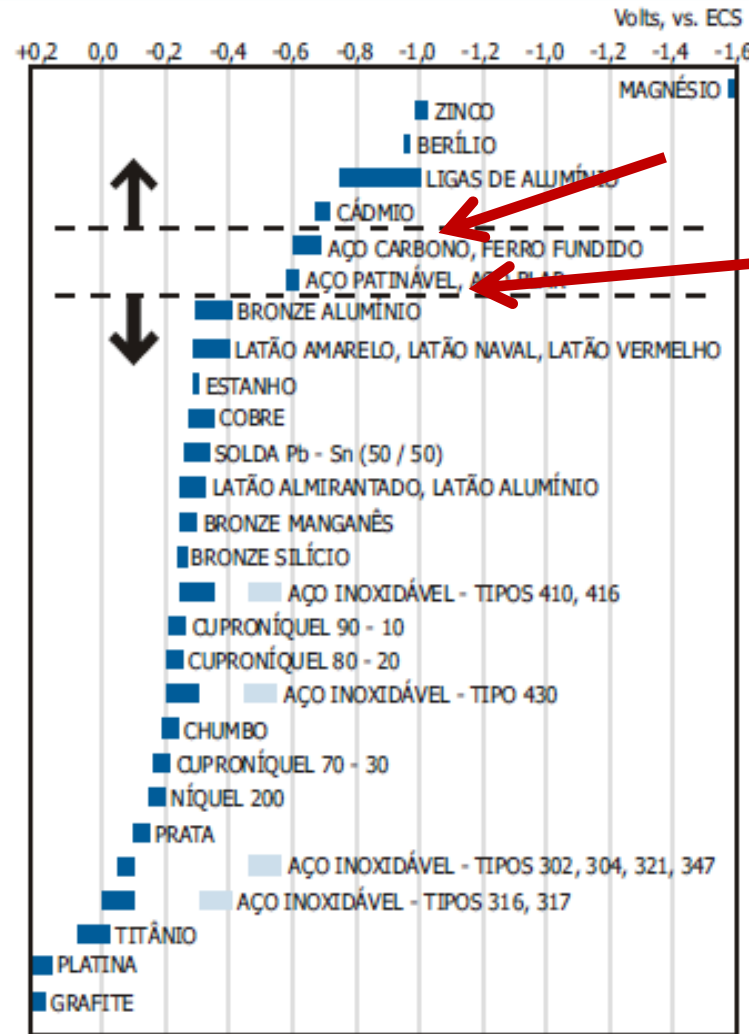
A ferrugem comum é porosa e permite que a água, o oxigênio e os poluentes do ar possam atravessá-la, de modo a manter a continuidade do ataque na interface metal-ferrugem. A adição de pequenas quantidades (até 3%) de certos elementos de liga ao aço, como o cobre, o níquel, o cromo e o silício promove a alteração da estrutura interna da ferrugem formada. Os elementos de liga encorajam a formação de uma camada mais densa e amorfa que isola até certo ponto o aço.

(Fabio Domingos Pannoni, Ph.D.)



QUANTO MAIS NEGATIVO O POTENCIAL, MAIS FÁCIL A CORROSÃO

Figura 15 - A série galvânica para metais e ligas imersas em água do mar



AÇO PATINÁVEL

Potenciais de corrosão em água do mar em movimento (2,5 - 4,0 m/s)
Temperatura entre 10 - 27 °C

FIM

