



## INFORMAÇÕES GERAIS DE ASSENTOS DE VÁLVULA

Todos os nossos assentos são fabricados em aço fundido 100% centrifugado, em liga de aço especial de Cromo Níquel Molibdênio - NICRON 20 - temperado e revenido, objetivando propriedades físicas adequadas para cada aplicação. São fundidas em tubos centrifugados, recozidas e posteriormente usinadas nos diâmetros interno e externo para finalmente serem cortadas em anéis. Após terem o perfil usinado são tratadas termicamente (temperadas e revenidas).

Os três tipos de produtos oferecidos são:

**SEDES ACABADAS** - conforme catálogo tem sempre os perfis usinados.

O perfil requerido de cada produto é obtido por usinagem em tornos de Controle Numérico com muita precisão dimensional.

São todas fornecidas na dureza ideal para cada aplicação correspondente, conforme normas originais.

**SEDES BROCADO RETO** - estas Sedes são produzidas da mesma forma que as anteriores. Já vem pronta com o diâmetro externo retificado pronto para ser aplicada no alojamento definido pelo retificador.

O perfil é reto para que o aplicador acabe a usinagem dando a geometria adequada a cada aplicação.

O material é sempre endurecido, mas apresenta usinabilidade e performance muito boas.

**SEDES SEMI** acabadas - substituem as sedes brutas comuns do mercado, com a vantagem de serem produzidas no mesmo processo e material das sedes acabadas, sem crostas nem deformações. Tem toda a sua superfície usinada sem qualquer irregularidade.

O perfil usinado é reto, sem retificação do diâmetro externo, em dimensões próximas as medidas finais alvejadas ou desejadas pelo aplicador. Ou seja, por não existirem porosidades ou impurezas a serem removidas, menos sobrematerial deverá ser removido pelo retificador, com muito menor custo de mão de obra e de ferramentas! As **SEDES SEMI**, podem ser consideradas 100% aproveitáveis em toda sua seção. O material é sempre endurecido, mas apresenta usinabilidade e desempenho muito bom.

**IMPORTANTE:** As **SEDES ACABADAS** são sempre fornecidas nas durezas adequadas, específicas para cada uma das diferentes aplicações.

As **SEDES SEMI** acabadas e **SEDES BROCADO RETO**, são fornecidas para facilitar a recuperação de cabeçotes em situações especiais.

As mesmas recebem um tratamento de endurecimento padrão, genérico (não especial) por têmpera para aplicações leves e moderadas.

**ATENÇÃO:** Para aplicações em motores a **Gás, Marítimos e Heavy Duty**, combustíveis secos em geral, muito **exigidos é indispensável um endurecimento especial**. Caso contrário acontecerá o afundamento prematuro causando graves prejuízos econômicos ao reparador e ao usuário. Para os casos de extrema exigência, deverá ser solicitada pelo cliente nossa liga "Super Nicron". Com um custo um pouco maior obtém-se um produto com excelentes propriedades de resistência ao desgaste em altas temperaturas.

**Nunca use Sedes de Ferro Fundido para aplicações pesadas ou mesmo moderadas, pois a experiência tem demonstrado resultados negativos.**

### **Codificação Assentos de Válvula**

**AVA - Assentos de Válvula ADMISSÃO**

**AVE - Assentos de Válvulas ESCAPE**

**AVB - Assentos de Válvulas ADMISSÃO/ESCAPE**

**Obs.: Os 03 (três) últimos números do código indicam as medidas e sobremedidas.**

**Ex.: AVB 1528000 - STD**

**AVB 1528003 - + 0,03mm diâm. externo**

**AVB 1528010 - + 0,10mm diâm. externo**