

## FERROS FUNDIDOS

### Composição Química Média

Elementos (%)	C*	Si	S	P máx.	Cr máx.
FC 300	3,25	2,4	0,15	0,1	0,05

\* Os teores de carbono são especificados em função das faixas de bitolas, visando o controle do tamanho e do tipo da GRAFITA. A variação dentro da mesma faixa é de aproximadamente 0,20 %.

### Normas de Equivalências

TUPY	ABNT/NBR 6589	ASTM	DIN 1691	ISO R185	SAE J434c
FC 300	FC 300	A 48 40	A 159 G 4000	GG 30	GR 30 G4000

### Características Mecânicas

Dimensões (mm)	Dureza (HB)	Resist. Tração Mín. (MPa)
Até 27,6	229 - 285	270
27,7 - 53,0	197 - 269	250
53,1 - 79,0	197 - 269	240
79,1 - 104,8	197 - 269	230
104,9 - 156,3	197 - 269	205
156,4 - 260,5	179 - 255	185
260,6 - 345,0	179 - 255	170
345,1 - 476,6	179 - 255	160

Os valores de dureza e de resistência à tração do Ferro Fundido FC 300 estão diretamente relacionados com a estrutura final obtida, isto é, dependem da matriz metálica, da forma e da quantidade de grafita.

Aplicação: Indústria agrícola, automobilística, de máquinas e equipamentos, hidráulica, pneumática, etc.

Características: O Ferro Fundido FC 300 é produzido pelo processo de fundição contínua e possui como principal característica microestrutural a formação de grafita (concentração de carbono) na forma de lamelas (veios). Constitui uma classe de ferro fundido com resistência mecânica superior a resistência do FC 200, por apresentar GRAFITA mais refinada e matriz essencialmente PERLÍTICA, o que lhe confere melhor acabamento superficial e maior dureza.

Condições de Fornecimento: redondos, quadrados, retangulares. Perfis Redondos com diâmetros variando entre 18,0 e 527,30 mm. Perfis Quadrados com lado medindo entre 41,0 e 234,90 mm. Perfis Retangulares de 31,75 X 260,30 mm a 209,50 X 361,90 mm.

Comprimento: Os perfis são fornecidos no comprimento padrão de 1880 mm, ou cortados de acordo com a solicitação do cliente.