

# Guia rápido para os pós da Höganäs

## Aplicação em moldes para vidros

Pós típicos	Típico HV <sub>30</sub>	Típico HRC	Fluidez 1=alta, 5=baixa	Método	Aplicação
1340*	380	38	-	Aspersão e fusão	Punções Punções de boca estreita 
1345	450	44	-	Aspersão e fusão	
1350*	570	51	-	Aspersão e fusão	
1660-02 + 50% 46712-10	>850	>64	-	HVOF/Plasma	
1662-12	700	62	-	HVOF/Plasma	
1020*	230	20	5	Soldagem a pó	Moldes, Pescoço do molde, Base do molde, Funil, Reparo de moldes 
1021-10	250	21	3	Soldagem a pó	
1623-05	270	23	2	Soldagem a pó	
1025-40	295	28	2	Soldagem a pó	
1031-10*	290	28	3	Soldagem a pó	
1525-30 SP570	250	24	-	PTA	
1532-30 SP523	280	28	-	PTA	
1535-30	310	32	-	PTA	
1015	210	15	5	Soldagem a pó	Fundo de molde, Fundo de placa, Anel, Selador, Forma 
1020*	230	20	5	Soldagem a pó	
1021-10	250	21	3	Soldagem a pó	
1025-40	295	28	2	Soldagem a pó	
1031-10*	290	28	3	Soldagem a pó	
1040*	425	40	2	Soldagem a pó	
1535-30	310	32	-	PTA	
1535-40	360	35	-	PTA	
1025-40	295	28	2	Soldagem a pó	
1031-10*	290	28	3	Soldagem a pó	
1040*	425	40	2	Soldagem a pó	
1535-30	310	32	-	PTA	Cabeça de enchimento, Forminhas 
1535-40	360	35	-	PTA	
1031-10*	290	28	3	Soldagem a pó	
1035-40*	360	35	3	Soldagem a pó	Coroas 
1036-40	375	36	2	Soldagem a pó	
1040*	425	40	2	Soldagem a pó	
1535-30	310	32	-	PTA	
1535-40	360	35	-	PTA	
1020	230	20	5	Soldagem a pó	
1040	425	40	2	Soldagem a pó	Apoios 
1040	425	40	2	Soldagem a pó	

Equipamentos específicos sob encomenda

\* Entregas rápidas  
[www.hoganasthermalspray.com](http://www.hoganasthermalspray.com)