

°C	0	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	Tipo	Características
TÊMPERA DE AÇO RÁPIDO																
															CN	Banho neutro de aquecimento, podendo também ser empregado para o tratamento de aços para trabalho a quente
															SN 1100	Evitam por completo a descarbonetação
															SN 1080	
															SN 950	
RECOZIMENTO DE GRÃO GROSSO																
															GS 960	Indicado para facilitar usinabilidade das peças, bem como para a saturação de cadinhos cerâmicos novos
TRATAMENTO TÉRMICO DE AÇOS DE ALTA LIGA																
															GS 750 / R2	Banho neutro. Evita por completo a descarbonetação.
															GS 540 / SN 950	Totalmente neutro. Recomendado para peças extremamente sensíveis.
CEMENTAÇÃO (Sais fornecidos em pó ou pastilhas, com ou sem composto carbonáceo para cobertura do banho)																
- SISTEMA MONOSSAL:																
															CC 50	Oferece um gradiente de carbono suave sendo utilizado também na restauração de carbono
															CC 80	Indicado para a cementação de aços ligados
															CC 110	Indicado para a cementação de aços não ligados, onde se exige grandes profundidades
															C 85	Mesma aplicação CC 80, indicado quando há grande arraste de sal provocado pelas peças ao serem retiradas do banho
															C 97	Mesma aplicação CC 110, indicado quando há pequeno arraste de sal provocado pelas peças ao serem retiradas do banho
															C 4	Sal bastante fluido para camadas de até 0,8 mm
- SISTEMA DE 2 SAIS:																
															A 5 / C3B	Banho ativado para camadas de até 2,0 mm
															C 5 / C3B	Banho muito ativado para camadas de até 2,5 mm
															GS 540 / C3B (10%)	Fracamente ativado para camadas de até 0,6 mm
															GS 580 / C3B (10%)	Fracamente ativado para camadas de até 0,3 mm
BANHOS DE AQUECIMENTO																
- Contendo cianeto: para aplicações onde um pequeno enriquecimento de carbono não é prejudicial																
															GS 540 / C3B (5%)	Indicado para aços para beneficiamento com teor de carbono de aproximadamente 1%
															GS 580 / C3B (5%)	Empregados para aços de médio teor de carbono
															GS 660 / C3B (10%)	
															GSL	Banho monossal, desenvolvido especialmente para o tratamento de limas
- Neutros: empregados quando não é permitido nenhum tipo de reação na superfície metálica																
															GS 540 / R2	Tratamento térmico de aços em geral, e pré-aquecimento de aços rápidos
															GS 660 / R3	Tratamento térmico de aços em geral, principalmente quando houver temperatura em óleo
															GS 580 / R1	Para aplicações genéricas, principalmente em peças pouco sensíveis à descarbonetação
TRATAMENTO TÉRMICO DE NÃO FERROSOS																
															GS 750 / R2	Recozimento de titânio, zircônio, tungstênio, molibdênio e suas ligas
															GS 540 / R2	
															GS 560	
															GS 560 / C2	Recozimento de prata, ouro e suas ligas
															GS 560 / C2 (C3B)	Recozimento de latão, ligas de cobre e alpaca
															GS 660 / C2 (C3B)	
															AS 300	Excepcionalmente, este sal pode ser utilizado para recozimento de latão MS 63
CARBONITRETAÇÃO ACIMA E ABAIXO DE A1																
															C3B	Indicado para carbonitretação acima de A1
															C 2	
															C 1	
															GS 540 / C3B (30%)	Indicado para carbonitretação abaixo de A1
															GS 660 / C3B (30%)	
															NS 1 / NS 2B	
REVENIMENTO E RESFRIAMENTO																
															GS 430 / GS 520	Indicado para resfriamento e revenimento de aços rápidos e de alta liga
															GS 230	Indicado para resfriamento e revenimento de aços em geral
NITRETAÇÃO																
															TF 1 (TF BR) / REG 1	Processo TENIFER® / TUFFTRIDE® / MELONITE®
															AB 1 (resfriamento)	
															CR 4 / CR 2 / K2S	Processo ARCOR® / SURSULF®
															NS1 / NS2B	Processo de nitretação convencional
TRATAMENTO TÉRMICO DE METAIS LEVES																
															AVS 250	Solubilização de ligas de alumínio contendo no máximo 10% de magnésio
AZULAMENTO																
															BS 260	Produz um azulamento uniforme em peças de aço carbono. Também utilizado p/ tratamento de ligas de memória de forma.
AUSTÊMPERA, MARTÊMPERA, REVENIMENTO E TRATAMENTO TÉRMICO DE METAIS NÃO FERROSOS																
															AS 300	O sal AS a ser utilizado é selecionado em função da mínima temperatura de trabalho
															AS 270	
															AS 235	
															AS 220	
															AS 170	
															AS 140	
TRANSFERÊNCIA DE CALOR E VULCANIZAÇÃO																
															Effge ASD	Utilizado em plantas químicas como fluido térmico de transferência de calor
															Rubbercure	Utilizado para vulcanização de perfis de borracha
COLORAÇÃO PRETA POR OXIDAÇÃO																
															Ferroblack 1	Produzem um enegrecimento aderente e uniforme na superfície metálica
															Ferroblack 2	
ADITIVO PARA ÁGUA DE RESFRIAMENTO (< 40 °C)																
															AWS 20	Proporcionam uniformidade de resfriamento pela eliminação de bolhas de vapor (SN - sem nitrato)
															AWS 33 (SN)	
SAIS KLN (Utilizados para limpeza e condicionamento de superfícies metálicas)																
															KLN DeNamel	Usado na remoção de esmaltes porcelanizados e resíduos de areia de fundição a base de zirconita e alumina
															KLN DGS	Remoção de carepas em aços inoxidáveis resistentes ao calor, titânio e suas ligas
															KLN 4	Remoção de areia de fundição e remoção de grafito livre em ferros fundidos
															KLN 5	Remoção de tintas de gancheras, grades, grelhas e etc.
															KLN 6	Remoção de resíduos orgânicos em geral
															KLN 10	Remoção de fibras sintéticas, borrachas e outras substâncias orgânicas